(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2018年9月13日(13.09.2018)

WIPO | PCT

(10) 国際公開番号
WO 2018/163271 A1

(51) 国際特許分類:
B65D 30/16 (2006.01) *B65D 75/52* (2006.01)
B65D 33/02 (2006.01)

(21) 国際出願番号： PCT/JP2017/008931

(22) 国際出願日： 2017年3月7日(07.03.2017)

(25) 国際出願の言語： 日本語

(26) 国際公開の言語： 日本語

(71) 出願人: 花王株式会社(KAO CORPORATION) [JP/JP]; 〒1038210 東京都中央区日本橋茅場町１丁目１４番１０号 Tokyo (JP).

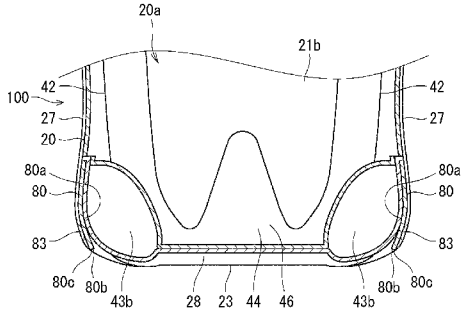
(72) 発明者: 児玉 大輔 (KODAMA, Daisuke); 〒1318501 東京都墨田区文花２－１－３ 花王株式会社研究所内 Tokyo (JP). 稲川 義則 (INAGAWA, Yoshinori); 〒1318501 東京都墨田区文花２－１－３ 花王株式会社研究所内 Tokyo (JP). 大塚 貴博 (OTSUKA, Takahiro); 〒1318501 東京都墨田区文花２－１－３ 花王株式会社研究所内 Tokyo (JP). 千脇 正仁 (CHIWAKI, Masahito); 〒1318501 東京都墨田区文花２－１－３ 花王株式会社研究所内 Tokyo (JP).

(74) 代理人: 右田 俊介 (MIGITA, Shunsuke); 〒1020074 東京都千代田区九段南３－７－１４ ＶＯＲＴ九段１０Ｆ ソナーレ特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(54) **Title:** SHEET MATERIAL CONTAINER

(54) 発明の名称： シート材容器



(57) **Abstract:** According to the present invention, a non-joined part in which film layers are not partially joined to each other is formed in a bottom surface (a bottom gusset part 23) of a container body 20 of a sheet material container (100). A filler is sealed in an interlayer portion between the film layers in the non-joined part, and thus, a filling part is formed. The side section of the filling part is formed as a side bulging section (43b) bulging toward a skirt part (80). The side bulging section (43b) presses sideward from the inside, a pressed part (80a) positioned above the lower edge (80b) of the skirt part (80). The lower edge (80b) of the skirt part (80) is disposed further inside than the pressed part (80a).

(57) 要約：シート材容器（１００）の容器本体（２０）の底面（底マチ部２３）には、フィルム層どうしが部分的に非接合とされた非接合部が形成されている。非接合部におけるフィルム層どうしの層間に充填材が封入されて充填部が形成されている。充填部の側部は、スカート部（８０）に向けて膨出した側部膨出部（４３ｂ）となっている。側部膨出部（４３ｂ）が、スカート部（８０）の下縁（８０ｂ）よりも上側の被押圧部（８０ａ）を内側から側方に向けて押圧している。スカート部（８０）の下縁（８０ｂ）が、被押圧部（８０ａ）よりも内側に配置されている。

WO 2018/163271 A1

［続葉有］

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

一 国際調査報告(条約第21条(3))

明　細　書

発明の名称 ： シート材容器

技術分野

[0001] 本発明は、シート材容器、シート材容器詰め品、容器用シート及び容器構成シートに関する。

背景技術

[0002] シート材により構成されたシート材容器として、近年、保形性の向上等を目的として、シート材の層間に部分的に非接合部が形成され、その非接合部に空気などの充填材が封入されているタイプのものが提案されている（例えば、特許文献１）。

先行技術文献

特許文献１　特表２０１５－５２０７０６号公報

発明の概要

[0003] 本発明は、収容物を収容する収容領域を包囲する容器本体を備え、

前記容器本体は、複数のフィルム層を積層したシート材で構成されており、

前記容器本体は、前面と、後面と、底面と、を含み、

前記シート材は、

前記前面を構成する前面構成シート部と、

前記後面を構成する後面構成シート部と、

前記底面を構成する底面構成シート部と、

を含み、

前記容器本体の側縁部には、前記前面構成シート部と前記後面構成シート部との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部が上下に延在して形成されており、

前記容器本体の前記側縁部における前記側部シール部の下側の部位には、前記シート材の一部分ずつにより構成されている前側下部シート片と後側下

部シート片とが配置されているとともに、前記前側下部シート片と前記後側下部シート片との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部が形成され、且つ、前記前後シール部を介して前記前側下部シート片と前記後側下部シート片とが一繋がりになったスカート部が形成されており、

前記スカート部は、前記容器本体の底部の側端に配置されており、

前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた環状の非接合部が前記底面に形成されており、

前記環状の非接合部における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて環状の充填部が形成されており、

前記環状の充填部の側部は、前記スカート部に向けて膨出した側部膨出部となっており、

前記側部膨出部が、前記スカート部の下縁よりも上側の被押圧部を内側から側方に向けて押圧しており、

前記スカート部の前記下縁が、前記被押圧部よりも内側に配置されているシート材容器に関する。

図面の簡単な説明

[0004] [図1]第１実施形態に係るシート材容器の斜視図である。

[図2]第１実施形態に係るシート材容器の正面図である。

[図3]第１実施形態に係るシート材容器の背面図である。

[図4]第１実施形態に係るシート材容器の右側面図である。

[図5]図５（ａ）は第１実施形態に係るシート材容器の平面図、図５（ｂ）は第１実施形態に係るシート材容器の底面図である。

[図6]図６（ａ）は第１実施形態に係るシート材容器の容器本体を構成するシート材（容器本体構成シート材）の分解図（平面図）であり、図６（ｂ）は第１実施形態に係るシート材容器の容器本体を構成するシート材の分解図（断面図）である。

[図7]図７（ａ）は第１実施形態に係るシート材容器の容器本体を構成するシート材（容器本体構成シート材）の平面図であり、図７（ｂ）は第１実施形

態に係るシート材容器の容器本体を構成するシート材の断面図である。

[図8]第１実施形態に係るシート材容器を構成する容器構成シートの平面図であり、収容物を収容する収容領域となる部分を上面側に示している。

[図9]第１実施形態に係る容器用シートの側面図である。

[図10]図１０（ａ）は第１実施形態に係る容器用シートの折り畳み状態を示す正面図であり、図１０（ｂ）は第１実施形態に係る容器用シートの折り畳み状態を示す側面図である。

[図11]第１実施形態に係るシート材容器詰め品の正面図であり、ポンプ付きキャップが装着された状態を示す。

[図12]第１実施形態に係るシート材容器詰め品の平断面図（図１１のＡ－Ａ線に沿った断面図）である。

[図13]第１実施形態に係るシート材容器詰め品の平断面図（図１１のＢ－Ｂ線に沿った断面図）である。

[図14]第１実施形態に係るシート材容器の下部の正面断面図（図４のＡ－Ａ線に沿った断面図）である。

[図15]第１実施形態に係るシート材容器の下部の側断面図（図２のＡ－Ａ線に沿った断面図）である。

[図16]図７（ａ）の部分拡大図である。

[図17]側部シール部が倒れるメカニズムの説明図（模式図）である。

[図18]第２実施形態に係るシート材容器詰め品の正面図である。

[図19]第２実施形態に係るシート材容器の内容器の斜視図である。

[図20]第２実施形態に係るシート材容器の内容器の底面図である。

[図21]図２１（ａ）は第２実施形態に係るシート材容器の内容器を構成する内容器構成シートの平面図（内面側）であり、図２１（ｂ）は第２実施形態に係るシート材容器の内容器を構成する内容器構成シートの平面図（外面側）であり、図２１（ｃ）は第２実施形態に係るシート材容器の内容器を構成する内容器構成シートの断面図である。

[図22]第２実施形態に係るシート材容器を構成する容器構成シートの平面図

であり、収容物を収容する収容領域となる部分を上面側に示している。

[図23]第２実施形態に係るシート材容器を構成する容器構成シート（スパウト付き）の平面図であり、収容物を収容する収容領域となる部分を上面側に示している。

[図24]図１８のＡ－Ａ線に沿った断面図である。

[図25]第３実施形態に係るシート材容器の容器本体を構成するシート材（容器本体構成シート材）の平面図であり、収容物を収容する収容領域となる部分を上面側に示している。

[図26]第３実施形態に係るシート材容器の斜視図である。

[図27]第３実施形態に係るシート材容器の正面図である。

[図28]第３実施形態に係るシート材容器の右側面図である。

[図29]第３実施形態に係るシート材容器の平面図である。

[図30]第３実施形態に係るシート材容器の底面図である。

[図31]第２実施形態の変形例１に係るシート材容器を構成する容器構成シートの平面図であり、収容物を収容する収容領域となる部分を上面側に示している。

[図32]第２実施形態の変形例２に係るシート材容器を構成する容器構成シートの平面図であり、収容物を収容する収容領域となる部分を上面側に示している。

発明の詳細な説明

[0005] シート材の層間に部分的に非接合部が形成されていてその非接合部に空気などの充填材が封入されているタイプのシート材容器においては、シート材のトータルの層数が多くなるため、シート材容器のシール部が、ごわついた触感になりがちである。よって、シート材容器のシール部の触感について、改善の余地がある。

[0006] 本発明は、シール部の手触りがよりソフトになる構造のシート材容器、シート材容器詰め品、容器用シート及び容器構成シートに関する。

[0007] 以下、本発明の好ましい実施形態の例について、図面を用いて説明する。

なお、すべての図面において、同様の構成要素には同一の符号を付し、重複する説明は適宜に省略する。

[0008] 〔第１実施形態〕

先ず、図１から図１６を用いて第１実施形態を説明する。

本実施形態において、シート材容器１００及びシート材容器詰め品３００（図１１）の各構成要素の位置関係（上下関係等）の説明は、特に断りのない場合は、シート材容器１００を図２及び図３のように自立させた状態やシート材容器詰め品３００を図１１のように自立させた状態での位置関係を説明したものである。ただし、この説明における位置関係は、シート材容器１００及びシート材容器詰め品３００の使用時や製造時の位置関係とは必ずしも一致しない。

また、シート材容器１００及びシート材容器詰め品３００の正面側を前側又は前方、シート材容器１００及びシート材容器詰め品３００の背面側を後側又は後方といい、シート材容器１００及びシート材容器詰め品３００の正面に向かって右側（図２、図１１における右側）を右方、シート材容器１００及びシート材容器詰め品３００の正面に向かって左側（図２、図１１における左側）を左方という。

なお、シート材容器１００及びシート材容器詰め品３００の各構成要素の位置関係について、各図に示される位置関係を説明する場合もある。

[0009] 本実施形態に係るシート材容器１００は、収容物９６を収容する収容領域２０ａ（図１２等）を包囲する容器本体２０を備えている。

容器本体２０は、複数のフィルム層（例えば、第１フィルム層１２１及び第２フィルム層１２２の２層のフィルム層）を積層したシート材（容器本体構成シート材１２０）で構成されている。

容器本体２０は、前面２１ａと、後面２１ｂと、底面（底マチ部２３）と、を含んでいる。

シート材（容器本体構成シート材１２０）は、前面２１ａを構成する前面構成シート部５１と、後面２１ｂを構成する後面構成シート部５２と、底面

（底マチ部２３）を構成する底面構成シート部５３と、を含んでいる。

容器本体２０の側縁部には、前面構成シート部５１と後面構成シート部５２との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部２７が上下に延在して形成されている。

容器本体２０の側縁部における側部シール部２７の下側の部位には、シート材（容器本体構成シート材１２０）の一部分ずつにより構成されている前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが配置されているとともに、前側下部シート片８１と後側下部シート片８２との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部８３が形成され、且つ、前後シール部８３を介して前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが一繋がりになったスカート部８０が形成されている。

スカート部８０は、容器本体２０の底部２８の側端に配置されている。

フィルム層どうしが部分的に非接合とされた環状の非接合部（環状非接合部６３）が底面（底マチ部２３）に形成されている。

環状の非接合部（環状非接合部６３）におけるフィルム層どうしの層間に充填材が封入されて環状の充填部（環状充填部４３）が形成されている。

環状の充填部（環状充填部４３）の側部は、スカート部８０に向けて膨出した側部膨出部４３ｂとなっている。

側部膨出部４３ｂが、スカート部８０の下縁８０ｂよりも上側の被押圧部８０ａ（図２、図３、図１４参照）を内側から側方に向けて押圧している。

ここで、内側とは、横幅方向（図２の左右方向）において、スカート部８０の被押圧部８０ａよりもシート材容器１００の中心側のことである。

スカート部８０の下縁８０ｂが、被押圧部８０ａよりも内側に配置されている。

ここで、側部膨出部４３ｂは、少なくとも上方に膨出していることが好ましい。本実施形態の場合、側部膨出部４３ｂは、側方及び上方に膨出している。

[0010] このような構成のシート材容器１００によれば、側部シール部２７の少な

くとも一部分が、前側又は後側に倒れた構造を好適に実現できる。

ここで、側部シール部２７が倒れているとは、側部シール部２７が側方に突出した状態と比べて傾斜した状態となっていることであり、好ましくは、側部シール部２７の外縁（図１７に示す辺２７ａ）が容器本体２０の胴部２１の側縁部に近接又は接触した状態となること等である（例えば図５（ｂ）参照）。

側部シール部２７の少なくとも一部分が、前側又は後側に倒れていることにより、使用者が胴部２１を把持した際において、側部シール部２７の少なくとも一部分の手触りをソフトにすることができる。

[0011] ここで、側部シール部２７が前側又は後側に倒れるメカニズムは以下のようであると本願発明者は考えている。

図１７は、シート材容器１００を正面側から視たときの一方の側部膨出部４３ｂ及び側部シール部２７を示す模式図である。

側部膨出部４３ｂによってスカート部８０が押圧されることによる影響を受けて、側部シール部２７の少なくとも一部分が湾曲する。

このとき、図１７に示すように、側部シール部２７の少なくとも一部分において、当該側部シール部２７の付け根側の辺２７ｂよりも、付け根側とは反対側の辺２７ａの方が長くなる。しかし、辺２７ａの長さと辺２７ｂの長さとは、自然状態では均等であるため、側部シール部２７は、辺２７ａの長さと辺２７ｂの長さとが均等な、安定的な状態になろうとする。その結果、側部シール部２７の少なくとも一部分が、前側又は後側に倒れると考えられる（図４、図５（ｂ）、図１２、図１３等参照）。

なお、側部シール部２７において、辺２７ａの長さと辺２７ｂの長さとが均等になろうとして倒れた部分の影響を受けて、当該部分の近傍においても、側部シール部２７と考えられる。

[0012] 充填材は、流体（気体または液体）、固体（例えば、粉粒体、樹脂ペレット等）または半固体（例えば、発泡材等）とすることができ、空気などの気体であることが好ましい。

[0013] 本実施形態の場合、容器本体２０の底部２８の左端と右端の各々にスカート部８０が配置されている。

また、環状非接合部６３の左右両側部がそれぞれ側部膨出部４３ｂとなっている。

そして、左側の側部膨出部４３ｂが、左側のスカート部８０の被押圧部８０ａを内側から左方に向けて押圧している。

また、右側の側部膨出部４３ｂが、右側のスカート部８０の被押圧部８０ａを内側から右方に向けて押圧している。

そして、左側のスカート部８０の下縁８０ｂが、左側のスカート部８０の被押圧部８０ａよりも右側に配置されている。これは、左側のスカート部８０の被押圧部８０ａ及びその周囲の部分は、左側の側部膨出部４３ｂに押圧されて左方に膨らむのに対し、左側のスカート部８０の下縁８０ｂは側部膨出部４３ｂによる押圧を受けないためである。

また、右側のスカート部８０の下縁８０ｂが、右側のスカート部８０の被押圧部８０ａよりも左側に配置されている。これは、右側のスカート部８０の被押圧部８０ａ及びその周囲の部分は、右側の側部膨出部４３ｂに押圧されて右方に膨らむのに対し、右側のスカート部８０の下縁８０ｂは側部膨出部４３ｂによる押圧を受けないためである。

[0014] また、このようにスカート部８０における被押圧部８０ａ及びその周囲の部分が、側部膨出部４３ｂに押圧されて膨らむことにより、スカート部８０は湾曲する。

このため、本実施形態の場合、図４に示すように、容器本体２０の前後方向におけるスカート部８０の中央部８０ｃの下端部が、容器本体２０の底面（底マチ部２３）よりも上方に位置している。

これにより、シート材容器１００がより安定的に自立することができる。

より詳細には、中央部８０ｃの下端部は、底マチ部２３において載置面に接地する部分よりも、上方に位置している。

[0015] ここで、本実施形態の場合、スカート部８０の被押圧部８０ａよりも下に

、前後シール部８３の少なくとも一部分が配置されている。

これにより、スカート部８０の被押圧部８０ａが側部膨出部４３ｂに押圧されることによりスカート部８０の下縁８０ｂが前後方向に延びてしまうことを抑制できる。よって、より確実に、スカート部８０の下縁８０ｂが、被押圧部８０ａよりも内側に配置された構成を実現できる。

[0016] 本実施形態の場合、前後シール部８３において、前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが局部的に接合されている。すなわち、前後シール部８３は、いわゆるポイントシールである。

これにより、シート材容器１００の製造時において、前後シール部８３に局部的に強い圧力を付与しやすく、前後シール部８３での前側下部シート片８１と後側下部シート片８２との接合強度を確保しやすくなる。

[0017] なお、例えば、図１４に示すように、前後シール部８３は、スカート部８０において最も側方に膨らんでいる部分よりも下に配置されていることが好ましく、これによって、より確実に、スカート部８０の下縁８０ｂが、被押圧部８０ａよりも内側に配置された構成を実現できる。

[0018] ここで、前後シール部８３によって、容器本体２０の底部２８の前後方向への膨らみが、適度に抑制されている。これにより、底マチ部２３が下に凸に膨らんでしまうことが抑制されており、シート材容器１００がより安定的に自立することができるようになっている。

なお、例えば、図１５及び図５（ｂ）に示すように、底マチ部２３は、上に凸に隆起した形状の隆起部２３ａを含む形状となっている。

ここで、図１６に示す長さＡは、シート材容器１００の前後方向における底マチ部２３の寸法の１／２の長さに対応している。また、図１６に示す長さＢは、シート材容器１００の上下方向におけるスカート部８０の長さに対応している。

長さＡと長さＢとを互いに同等の長さに設定することにより、底部２８の前後方向への膨らみが十分な膨らみとなるとともに、当該膨らみを適度に抑制できる。例えば、長さＡに対する長さＢを、±５０％の範囲に収めること

によって、好ましくは±２０％の範囲に収めることによって、更に好ましくは±１０％の範囲に収めることによって、このような適度な膨らみを実現できる。

[0019] また、図１１に示すように、本実施形態に係るシート材容器詰め品３００は、本実施形態に係るシート材容器１００と、収容領域２０ａに収容された収容物９６と、を備えている。

[0020] 本実施形態の場合、容器本体２０が収容領域２０ａを画定している。したがって、収容物９６が収容領域２０ａに収容された状態では、容器本体２０の内面に対して収容物９６が直に接触するようになっている。

ただし、本発明は、この例に限らず、後述する第２実施形態のように、シート材容器１００は、容器本体２０によって覆われた内容器１０を有していて、この内容器１０によって収容領域（収容領域１０ａ）が画定されていても良い。この場合は、第２実施形態で説明するように、収容領域１０ａに収容されている収容物９６は、内容器１０の内面に対して直に接触するが、容器本体２０の内面には直に接しないようになっている。

[0021] 収容物９６の種類は、特に限定されない。収容物９６としては、例えば、シャンプー、リンス、ボディーソープ、洗剤、柔軟剤、飲料、食品などが挙げられる。

また、収容物９６は、液体（ペースト状のものを含む）であっても良いし、固体（例えば、粒状のもの（顆粒状のものを含む）、或いは粉状のものなど）であっても良い。ただし、本実施形態の場合、シート材容器１００は、ポンプ付きキャップ９０（図１１）を装着して用いられるものであり、収容物９６は液体であるものとする。

収容物９６が液体の場合には、収容物９６の粘度は、例えば３０℃において好ましくは１ｍＰａ・ｓ以上１２万ｍＰａ・ｓ以下（Ｂ型粘度計で測定。例えば東機産業社製ビスコメーターＴＶ－１０又はビスコメーターＴＶＢ－１０等で測定）であり、より好ましくは１ｍＰａ・ｓ以上６万ｍＰａ・ｓ以下である。

[0022] 本実施形態の場合、容器本体２０のすべての非接合部（例えば、第１縁辺非接合部６１、第２縁辺非接合部６２、環状非接合部６３、下部横断方向非接合部６４、上部横断方向非接合部６７及び非接合部６８）は、一繋がりに形成されている。

そして、容器本体２０のすべての充填部（例えば、第１縁辺充填部４１、第２縁辺充填部４２、環状充填部４３、下部横断方向充填部４４、上部横断方向充填部４７及び充填部４８）は、一繋がりに形成されている。

ただし、本発明において、容器本体２０は、互いに独立した複数の非接合部を備えているとともに、互いに独立した複数の充填部を備えていても良い。

[0023] 容器本体２０の非接合部の周囲を囲む領域（つまり充填部の周囲を囲む領域）においては、容器本体構成シート材１２０の複数のフィルム層（例えば第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２）どうしが互いに接合されており、充填部からの充填材の漏洩が規制されている。

なお、容器本体構成シート材１２０の複数のフィルム層（例えば第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２）どうしが互いに接合されている領域を、フィルム領域と称する場合がある。

ただし、容器本体構成シート材１２０は、充填部とフィルム領域との他に、複数のフィルム層（例えば第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２）どうしが互いに非接合となっていて且つこれら複数のフィルム層の層間に充填材が存在しない領域を備えていても良い。

[0024] 容器本体２０は、図７（ａ）及び図８に示す容器本体構成シート材１２０を折り曲げて当該容器本体構成シート材１２０の周縁部どうしを接合し、容器本体構成シート材１２０の非接合部（第１縁辺非接合部６１、第２縁辺非接合部６２、環状非接合部６３、下部横断方向非接合部６４、上部横断方向非接合部６７及び非接合部６８）に空気などの充填材を封入することによって、図１から図５（ｂ）に示すような形状に形成されている。

容器本体構成シート材１２０どうしの接合は、例えば、ヒートシールによ

り行われている。以下、容器本体構成シート材１２０の周縁部どうしの接合部を、容器本体シール部と称する。この容器本体シール部には、上述の側部シール部２７が含まれる。

[0025] 図１から図５（ｂ）のいずれかに示すように、容器本体２０は、当該容器本体２０の上端部に形成されたマチ（ガセット）である天マチ部２２と、当該容器本体２０の底部に形成されたマチである底マチ部２３（底面）と、当該容器本体２０において天マチ部２２と底マチ部２３との間の部分である胴部２１と、を備えている。

天マチ部２２は、収容領域２０ａ内の収容物９６を排出可能な開口部２４（図１）を有している。なお、後述するように、天マチ部２２には、例えば、スパウト３０の筒部３２が開口部２４を貫通する状態に設けられる。このため、より詳細には、容器本体２０の収容領域２０ａ内の収容物９６は、天マチ部２２の開口部２４を貫通したスパウト３０を通って外部に排出される。

容器本体２０は、開口部２４を除き、当該容器本体２０の内部空間が密閉された構造となっている。

胴部２１は、収容領域２０ａを間に挟んで互いに対向する位置関係にある前面２１ａと後面２１ｂとを備えている。

前面２１ａの下縁部と底マチ部２３の前縁部とは、容器本体２０の前面側の下端部において相互に繋がっている。同様に、後面２１ｂの下縁部と底マチ部２３の後縁部とは、容器本体２０の背面側の下端部において相互に繋がっている。

また、前面２１ａと後面２１ｂとは、胴部２１の左右両側縁部において相互に繋がっている。

天マチ部２２は、例えば、容器本体２０の左右方向において、中央部（本実施形態の場合、後述するスパウト３０が設けられている部分）の高さ位置が相対的に高く、その両側部分は容器本体２０の左右両端に向けて下り傾斜している。よって、容器本体２０は、なで肩形状となっている。

シート材容器１００は、底マチ部２３（底面）が水平な載置面上に載置された状態で、自立可能となっている。

[0026] 本実施形態の場合、容器本体２０が形成される前に、容器本体構成シート材１２０には予めスパウト３０が設けられており（図８）、容器本体２０の開口部２４からスパウト３０の筒部３２が突出した状態となる（図１等）。

スパウト３０は、容器本体２０の内面側に接合されている平板状の基部３１と、基部３１から一方に突出している筒部３２と、を含んで構成されている。筒部３２は円筒状に形成されている。筒部３２の外周面にはネジ山が形成されており、筒部３２は雄ネジを構成している。基部３１の中央部には貫通孔が形成されており、筒部３２の内部空間は基部３１の貫通孔と連通している。

容器本体２０の収容領域２０ａは、スパウト３０の基部３１の貫通孔及び筒部３２の内部空間を介して、シート材容器１００の外部の空間と連通できるようになっている。本実施形態の場合、収容領域２０ａ内の収容物９６は、スパウト３０を介して外部に排出される。

本実施形態の場合、スパウト３０の基部３１が容器本体構成シート材１２０において容器本体２０の内面を構成する方の面に対して接着固定されている。ただし、本発明は、この例に限らず、基部３１は、容器本体２０を構成する第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２との間に配置されていて第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とのうちの少なくとも一方に接着固定されていても良い。

[0027] より詳細には、シート材容器１００のスパウト３０には、図１１に示すポンプ付きキャップ９０が装着されている。

ポンプ付きキャップ９０は、例えば、スパウト３０の筒部３２と螺合するキャップ部９１と、キャップ部９１から上方に突出している起立筒部９２と、起立筒部９２の上端に設けられていて使用者による押下操作を受け付ける押下部９３と、押下部９３から略水平に突出しているノズル部９４と、起立筒部９２と連通しキャップ部９１よりも下方に突出している送液チューブ９

５と、を備えている。

ポンプ付きキャップ９０がスパウト３０の筒部３２に装着された状態で、押下部９３に対して押下操作がなされることによって、収容物９６が起立筒部９２及びノズル部９４を介して外部に吐出されるように、ポンプ付きキャップ９０は構成されている。

[0028] このように、容器本体２０は収容物９６を排出可能な開口部２４を備え、シート材容器１００の容器本体２０における開口部２４の縁部には、ポンプ付きキャップ９０が取り付けられており、ポンプ付きキャップ９０は、押し込み操作を受け付ける操作部（押下部９３）を備え、操作部に対して押し込み操作がなされることにより、収容物９６を外部に排出する。

また、押下部９３に対する押下操作が解除されて押下部９３が上昇する際に、収容領域２０ａの内部の収容物９６が送液チューブ９５を介して吸い上げられる。

なお、ポンプ付きキャップ９０は筒部３２に対して着脱可能である。シート材容器１００内の収容物９６を使い終わった後は、収容物９６入りの新たなシート材容器１００（シート材容器詰め品３００）に対してポンプ付きキャップ９０を装着することで、引き続きポンプ付きキャップ９０を使用することができる。すなわち、収容物９６入りのシート材容器１００（シート材容器詰め品３００）は使い捨てとする一方で、ポンプ付きキャップ９０は再利用することができる。

[0029] 本実施形態の場合、容器本体２０は、例えば、それぞれ以下に説明する充填部、すなわち第１縁辺充填部４１、第２縁辺充填部４２、環状充填部４３、下部横断方向充填部４４、上部横断方向充填部４７及び充填部４８を備えている。

[0030] なお、前側充填部４５は、前面２１ａに配置された充填部の集合体であり、例えば、左右一対の第１縁辺充填部４１と、下部横断方向充填部４４と、上部横断方向充填部４７と、を含んで構成されている。

左右一対の第１縁辺充填部４１の一方ずつは、前面２１ａの左側の縁辺部

と、前面２１ａの右側の縁辺部と、にそれぞれ沿って上下に延在している。

前側充填部４５の下部横断方向充填部４４は、前面２１ａの下端部において左右に延在しており、一対の第１縁辺充填部４１の下端部どうしを相互に繋いでいる。なお、下部横断方向充填部４４は、例えば、左右幅方向における中央部において、上方に突出している。

前側充填部４５の上部横断方向充填部４７は、前面２１ａの上部に配置されており、一対の第１縁辺充填部４１の上部どうしを相互に繋いでいる。

また、図２に示すように、左側の第１縁辺充填部４１の下部４１ａは、例えば、下方に向けて右側に変位するように傾斜して配置されている。

また、右側の第１縁辺充填部４１の下部４１ａは、例えば、下方に向けて左側に変位するように傾斜して配置されている。

前側充填部４５は、例えば、左右対称な形状に形成されている。

[0031] また、後側充填部４６は、後面２１ｂに配置された充填部の集合体であり、例えば、左右一対の第２縁辺充填部４２と、下部横断方向充填部４４と、上部横断方向充填部４７と、充填部４８と、を含んで構成されている。

左右一対の第２縁辺充填部４２の一方ずつは、後面２１ｂの左側の縁辺部と、後面２１ｂの右側の縁辺部と、にそれぞれ沿って上下に延在している。

後側充填部４６の下部横断方向充填部４４は、後面２１ｂの下端部において左右に延在しており、一対の第２縁辺充填部４２の下端部どうしを相互に繋いでいる。なお、下部横断方向充填部４４は、例えば、左右幅方向における中央部において、上方に突出している。

後側充填部４６の上部横断方向充填部４７は、後面２１ｂの上部に配置されており、一対の第２縁辺充填部４２の上部どうしを相互に繋いでいる。

充填部４８は、例えば、上部横断方向充填部４７に繋がっている。

また、図３に示すように、左側の第２縁辺充填部４２の下部４２ａは、例えば、下方に向けて右側に変位するように傾斜して配置されており、右側の第２縁辺充填部４２の下部４２ａは、例えば、下方に向けて左側に変位するように傾斜して配置されている。

後側充填部４６は、例えば、充填部４８を除き、左右対称な形状に形成されている。

また、前側充填部４５と、後側充填部４６における充填部４８を除く部分とは、互いに前後対称に形成されている。

[0032] 環状充填部４３は、例えば、底マチ部２３の周縁に沿って環状に配置された環状部４３ａと、環状充填部４３の左右両側部をそれぞれ構成する一対の側部膨出部４３ｂと、を含んで構成されている（図５（ｂ）参照）。

ここで、図１６に示すように、環状非接合部６３は、環状部６３ａと、環状部６３ａから左右に突出している一対の側方突出部６３ｂと、を含んで構成されている。環状部６３ａは、図１６において、右下がりの斜線が付された部分であり、側方突出部６３ｂは、図１６において、右上がりの斜線が付された部分である。

環状部６３ａは、例えば、矩形枠状の形状である。

側方突出部６３ｂは、例えば、容器本体構成シート材１２０の左右両側端に向けて幅狭となる横向きの台形状である。

環状部６３ａに充填材が充填されることで環状部４３ａが形成され、側方突出部６３ｂに充填材が充填されることで側部膨出部４３ｂが形成されている。

環状充填部４３は、例えば、左右対称な形状に形成されている。

[0033] 前側充填部４５は、当該前側充填部４５の下端において、環状充填部４３に連通している。

同様に、後側充填部４６は、当該後側充填部４６の下端において、環状充填部４３に連通している。

[0034] 上記のように、本実施形態の場合、シート材容器１００が備えるすべての充填部は相互に連通している。そして、充填部４８の端部に隣接する封止部２６（図５（ａ））において、充填部が封止されている。

[0035] ここで、容器本体構成シート材１２０を構成する第１フィルム層１２１及び第２フィルム層１２２の各々の層構成の一例を説明する。

[0036] 第１フィルム層１２１は、容器本体２０の外面側を構成するフィルム層である。図６（ｂ）に示すように、第１フィルム層１２１は、例えば、第１層１４１と、第２層１４２と、第３層１４３と、第４層１４４と、をこの順に積層することにより構成されている。

第１層１４１は、例えば、ポリエチレンテレフタレート（ＰＥＴ）または延伸ナイロン（ＯＮｙ）により構成されている。

第２層１４２は、例えば、一方の面（第１層１４１側の面）にシリカ及びアルミナが蒸着されたポリエチレンテレフタレートにより構成された透明蒸着ＰＥＴの層である。

第３層１４３は、例えば、延伸ナイロンにより構成されている。

第４層１４４は、例えば、直鎖状低密度ポリエチレン（ＬＬＤＰＥ）により構成されている。

これらの層の厚さは、特に限定されないが、一例として、第１層１４１は１２μｍ、第２層１４２は１２μｍ、第３層１４３は１５μｍ、第４層１４４は４０μｍとすることができる。

第１層１４１の主な機能としては、容器本体２０に光沢感及び印刷適性をもたらすとともに容器本体２０の剛性を確保することが挙げられる。

第２層１４２の主な機能としては、ガスバリア性をもたらすことが挙げられる。

第３層１４３の主な機能としては、耐ピンホール性を確保することが挙げられる。

第４層１４４の主な機能としては、第２フィルム層１２２とのヒートシール性、及び、第１フィルム層１２１どうしのヒートシール性を確保することが挙げられる。

[0037] また、第２フィルム層１２２は、容器本体２０の内面側を構成するフィルム層である。

第２フィルム層１２２の層構造としては、第１フィルム層１２１と同様の層構造を採用することができる。

ただし、第１フィルム層１２１及び第２フィルム層１２２を構成する各層の材料は、上記の例に限らない。

また、第２フィルム層１２２は、第１フィルム層１２１とは異なる層構造を有していても良い。

例えば、最外層である第１層１４１として、第４層１４４と同様の直鎖状低密度ポリエチレン（ＬＬＤＰＥ）を設けても良く、このような層構成とすることで、側部シール部２７にて第２フィルム層１２２どうしをヒートシールすることができる。

[0038] 第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とが相互に積層及び接合（例えばヒートシール）されることにより、容器本体構成シート材１２０が構成されている。

すなわち、第１フィルム層１２１の第４層１４４と第２フィルム層１２２の第４層１４４とが互いに対向する向きで第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とが相互に積層される。そして、その状態で第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とが相互に加圧され且つ加熱されることによって、第１フィルム層１２１の第４層１４４と第２フィルム層１２２の第４層１４４とが相互にヒートシールされている。これにより、容器本体構成シート材１２０が構成されている（図７（ａ）、図７（ｂ）参照）。

[0039] ここで、第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２との層間（第１フィルム層１２１の第４層１４４と第２フィルム層１２２の第４層１４４との層間）が部分的に非接合となって図７（ａ）に示すように第１縁辺非接合部６１、第２縁辺非接合部６２、環状非接合部６３、下部横断方向非接合部６４、上部横断方向非接合部６７、非接合部６８及び非接合部６９が形成されるように、例えば、第１フィルム層１２１または第２フィルム層１２２のうちの少なくとも一方または両方において、他方に対して対向する面には、部分的に非接合処理が施された非接合部１２３（図６（ａ））が形成されている。非接合部１２３は、当該部分に非接合剤（いわゆる糊殺し剤）を塗布して糊殺し状態とすることによって、容易に形成することができる。糊殺し剤

としては、第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２との接合を防止できるものであれば、いかなるものも使用することができる。糊殺し剤としては、例えば、オフセット印刷、フレキソ印刷、レタープレス印刷（凸版印刷）のそれぞれに使用する印刷用インキ、メジウムインキ、糊殺し専用インキ等を好ましく用いることができる。また、熱硬化型や紫外線硬化型のインキを好ましく用いることができる。

非接合部１２３の形成範囲が非接合部（第１縁辺非接合部６１、第２縁辺非接合部６２、環状非接合部６３、下部横断方向非接合部６４、上部横断方向非接合部６７、非接合部６８及び非接合部６９）となる。

[0040] 各非接合部のうち、前面構成シート部５１に形成された左右一対の第１縁辺非接合部６１は左右一対の第１縁辺充填部４１と対応しており、後面構成シート部５２に形成された左右一対の第２縁辺非接合部６２は左右一対の第２縁辺充填部４２と対応しており、底面構成シート部５３に形成された環状非接合部６３は環状充填部４３と対応しており、前面構成シート部５１に形成された下部横断方向非接合部６４は前面構成シート部５１の下部横断方向充填部４４と対応しており、後面構成シート部５２に形成された下部横断方向非接合部６４は後面構成シート部５２の下部横断方向充填部４４と対応しており、前面構成シート部５１に形成された上部横断方向非接合部６７は前面構成シート部５１の上部横断方向充填部４７と対応しており、後面構成シート部５２に形成された上部横断方向非接合部６７は後面構成シート部５２の上部横断方向充填部４７と対応しており、後面構成シート部５２に形成された非接合部６８は後面構成シート部５２の充填部４８と対応している。

[0041] なお、前面構成シート部５１に形成された一対の第１縁辺非接合部６１と、前面構成シート部５１に形成された下部横断方向非接合部６４と、前面構成シート部５１に形成された上部横断方向非接合部６７と、の集合体を前側非接合部６５と称する。

また、後面構成シート部５２に形成された一対の第２縁辺非接合部６２と、後面構成シート部５２に形成された下部横断方向非接合部６４と、後面構

成シート部５２に形成された上部横断方向非接合部６７と、の集合体を後側非接合部６６と称する。

[0042] ここで、図７（ａ）に示すように、容器本体構成シート材１２０が平面状に展開された状態において、容器本体構成シート材１２０に形成された一連の非接合部（第１縁辺非接合部６１、第２縁辺非接合部６２、環状非接合部６３、下部横断方向非接合部６４、上部横断方向非接合部６７、非接合部６８及び非接合部６９の集合体）は、前側非接合部６５と環状非接合部６３との境界部１５１と、後側非接合部６６と環状非接合部６３との境界部１５２と、がそれぞれ括れた形状となっている。

ここで、前側非接合部６５と環状非接合部６３との境界部１５１とは、非接合部において後述する一対の折り曲げ線７１の一方（図７（ａ）に示す上側の折り曲げ線７１）に沿った部位であり、後側非接合部６６と環状非接合部６３との境界部１５２とは、非接合部において他方の折り曲げ線７１（図７（ａ）に示す下側の折り曲げ線７１）に沿った部位である。

ここで、容器本体構成シート材１２０に形成された一連の非接合部の境界部１５１と境界部１５２とが括れているとは、当該一連の非接合部の左右幅方向における両端間の距離が、境界部１５１と境界部１５２において、（他の部分よりも）局所的に短くなっていることを意味する。

[0043] また、非接合部６９は、各非接合部に対して充填材を導入する際の導入口となる部分である。

非接合部６９を介して各非接合部に充填材が封入された状態で、非接合部６９と非接合部６８との境界部において第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とが接合されることによって、封止部２６（図５（ａ））が形成されるとともに、各充填部（第１縁辺充填部４１、第２縁辺充填部４２、環状充填部４３、下部横断方向充填部４４、上部横断方向充填部４７及び充填部４８）が形成される。

[0044] なお、第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２との層間に非接合部（第１縁辺非接合部６１、第２縁辺非接合部６２、環状非接合部６３、下部

横断方向非接合部６４、上部横断方向非接合部６７、非接合部６８及び非接合部６９）を形成する方法は、ここで例示した方法に限らない。例えば、第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とをヒートシールする金型において非接合部と対応する部位に凹部（溝）を形成する方法や、第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２との層間にヒートシール性を持たない材料により構成されたスペーサ層（例えば、ＰＥＴ等の樹脂層）を介装させた状態で第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とをヒートシールする方法などが挙げられる。

[0045] ここで、図７（ａ）に示すように、第１フィルム層１２１は第２フィルム層１２２よりも一回り大きく形成されており、第２フィルム層１２２の周囲に第１フィルム層１２１が張り出している。つまり、図７（ｂ）に示すように、容器本体構成シート材１２０の周縁部において、第１フィルム層１２１の第４層１４４が露出している。

また、第１フィルム層１２１において、天マチ部２２を構成する部位には、スパウト３０の筒部３２が挿通される開口部２４が形成されている（図６（ａ））。また、第２フィルム層１２２において、天マチ部２２を構成する部位には、開口部２４よりも一回り大きい開口部２４ａが形成されている（図６（ａ））。このため、第１フィルム層１２１の第４層１４４は、開口部２４の周囲、且つ、開口部２４ａの内側において、露出している（図７（ａ）参照）。

[0046] 図８に示すように、容器本体構成シート材１２０にスパウト３０が設けられることで、容器構成シート４００が構成されている。

ここで、スパウト３０の基部３１が容器本体構成シート材１２０の第１フィルム層１２１の第４層１４４において開口部２４の周囲且つ開口部２４ａの内側の部分に対して固定されている。

[0047] 図８に示すように、容器構成シート４００は、それぞれ以下に説明する前面構成シート部５１、後面構成シート部５２、底面構成シート部５３及び天マチシート部５５を備えて構成されている。

前面構成シート部５１は、前面２１ａを構成する。なお、前面構成シート部５１は天マチ貼り合わせ部５６を含んでいる。

後面構成シート部５２は、後面２１ｂを構成する。なお、後面構成シート部５２は天マチ貼り合わせ部５７を含んでいる。

底面構成シート部５３は容器本体２０の底マチ部２３を構成する。なお、底面構成シート部５３は前側部５３ａ及び後側部５３ｂを含んで構成されている。

天マチシート部５５は容器本体２０の天マチ部２２を構成する。

[0048] このうち、天マチシート部５５は、例えば、六角形状（より詳細には、左右方向に長い六角形状）に形成されている。

[0049] 前面構成シート部５１は、天マチシート部５５と一辺を共有しており、図８において天マチシート部５５の下側に連接されている。

前面構成シート部５１において、図８に示す折り曲げ線７４に沿った部位よりも上側の部分が、天マチ貼り合わせ部５６である。天マチ貼り合わせ部５６は、例えば、上底が下底よりも短い台形形状に形成されている。一方、前面構成シート部５１において、折り曲げ線７４に沿った部位よりも下側の部分は、例えば縦長の四角形に形成されている。

[0050] 底面構成シート部５３の前側部５３ａ及び後側部５３ｂは互いに同形状に形成されている。

前側部５３ａ及び後側部５３ｂは、例えば、それぞれ左右方向に長い矩形状の形状に形成されている。

前側部５３ａ及び後側部５３ｂの左右幅寸法は、前面構成シート部５１の下端部の左右幅寸法と同等の寸法に設定されている。

図８において、前側部５３ａは前面構成シート部５１の下側に連接されており、後側部５３ｂは前側部５３ａの下側に連接されている。

[0051] 更に、図８において、後側部５３ｂの下側には、後面構成シート部５２が連接されている。

後面構成シート部５２において、図８に示す折り曲げ線７４に沿った部位

よりも下側の部分が、天マチ貼り合わせ部５７である。

後面構成シート部５２は、前面構成シート部５１と同様の形状に形成されている。

[0052] ただし、例えば、後面構成シート部５２には、充填材導入部２９が一体に設けられている。充填材導入部２９には、充填材導入部２９の外縁に達する非接合部６９が形成されている。非接合部６９は非接合部６８と連通している。

なお、充填材導入部２９においては、第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とが互いに同寸法に形成されており、第１フィルム層１２１が第２フィルム層１２２よりも張り出している訳ではない。つまり、充填材導入部２９においては、第１フィルム層１２１の第４層１４４が非露出となっている。

[0053] 図８において、スパウト３０の基部３１は天マチシート部５５の手前側に位置しており、筒部３２は天マチシート部５５を貫通して該天マチシート部５５よりも奥側に突出している。ただし、基部３１は、第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２との間に位置していても良い。

[0054] 容器構成シート４００が折り畳まれて、容器本体構成シート材１２０の周縁部どうしが接合（例えばヒートシール）されることで、容器用シート２００（図９、図１０（ａ）、図１０（ｂ））が構成されている。

[0055] より詳細には、容器構成シート４００が、図８に示す２つの折り曲げ線７１と、折り曲げ線７２において、それぞれ谷折りされるとともに、折り曲げ線７３と２つの折り曲げ線７４においてそれぞれ山折りされた状態で、ヒートシールされることによって、容器用シート２００が構成されている。

ここで、谷折りとは、図８における奥側に向けて凸の折り曲げ方であり、山折りとは、図８における手前側に向けて凸の折り曲げ方である。

ここで、２つの折り曲げ線７１のうちの一方は、前面構成シート部５１と前側部５３ａとの境界であり、他方は、後面構成シート部５２と後側部５３ｂとの境界である。

また、折り曲げ線７２は、天マチシート部５５と前面構成シート部５１との境界（天マチシート部５５と天マチ貼り合わせ部５６との境界）である。

折り曲げ線７３は、前側部５３ａと後側部５３ｂとの境界である。

２つの折り曲げ線７４のうちの一方は、前面構成シート部５１における天マチ貼り合わせ部５６と当該前面構成シート部５１における他部との境界であり、他方は、後面構成シート部５２における天マチ貼り合わせ部５７と当該後面構成シート部５２における他部との境界である。

[0056] 容器構成シート４００がこのように折り曲げられた状態では、天マチシート部５５の半部（図８における下側の半部）と天マチ貼り合わせ部５６とが相互に重なり合い、天マチシート部５５の残部（図８における上側の半部）と天マチ貼り合わせ部５７とが相互に重なり合い、前側部５３ａと後側部５３ｂとが相互に重なり合い、前側部５３ａと前面構成シート部５１の下端部とが相互に重なり合い、後側部５３ｂと後面構成シート部５２の下端部とが相互に重なり合い、且つ、前面構成シート部５１における天マチ貼り合わせ部５６以外の部分と後面構成シート部５２における天マチ貼り合わせ部５７以外の部分とが相互に重なり合う。

[0057] そして、容器構成シート４００がこのように折り曲げられた状態で容器構成シート４００がヒートシールされることにより、天マチシート部５５の半部（図８における下側の半部）と天マチ貼り合わせ部５６とが相互に接合され、天マチシート部５５の残部（図８における上側の半部）と天マチ貼り合わせ部５７とが相互に接合され、前側部５３ａと前面構成シート部５１の下端部とが相互に接合され、後側部５３ｂと後面構成シート部５２の下端部とが相互に接合され、前面構成シート部５１と後面構成シート部５２とが相互に接合される。

ここで、前面構成シート部５１において後面構成シート部５２と接合される部分は、天マチ貼り合わせ部５６と、前面構成シート部５１において前側部５３ａと重なる部分と、を除く部分である。

同様に、後面構成シート部５２において前面構成シート部５１と接合され

る部分は、天マチ貼り合わせ部５７と、後面構成シート部５２において後側部５３ｂと重なる部分と、を除く部分である。

このように容器構成シート４００がヒートシールされることにより、側部シール部２７を含む容器本体シール部が形成される。

[0058] ここで、前面構成シート部５１において前側部５３ａと隣接する部位の左右両側縁部に位置する外側片８１ａと、前側部５３ａにおいて前面構成シート部５１と隣接する部位の左右両側縁部に位置する内側片８１ｂと、が相互にヒートシールされることにより、前側下部シート片８１（図２、図４、図５（ｂ）等）が形成される。

また、後面構成シート部５２において後側部５３ｂと隣接する部位の左右両側縁部に位置する外側片８２ａと、後側部５３ｂにおいて後面構成シート部５２と隣接する部位の左右両側縁部に位置する内側片８２ｂと、が相互にヒートシールされることにより、後側下部シート片８２（図３、図４、図５（ｂ）等）が形成される。

[0059] ここで、図８に示すように、前側部５３ａの左右の内側片８１ｂには、それぞれ切欠形状部５８が形成されている。すなわち、前側部５３ａの左右両端部には、それぞれ切欠形状部５８が形成されている。

同様に、後側部５３ｂの左右の内側片８２ｂにも、それぞれ切欠形状部５８が形成されている。すなわち、後側部５３ｂの左右両端部には、それぞれ切欠形状部５８が形成されている。

このため、上記のように容器構成シート４００が折り曲げられた状態で、外側片８１ａにおいて各切欠形状部５８と対応する部分は、内側片８１ｂ及び内側片８２ｂを介さずに直に外側片８２ａに対して対向する。

そして、各切欠形状部５８と対応する部分において、外側片８１ａと内側片８２ｂとが相互に局部的にヒートシールされることにより（つまり前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが相互に局部的にヒートシールされることにより）、前後シール部８３が構成される（図１０（ａ）等参照）とともに、前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが一繋がりにな

ったスカート部８０が形成される。

切欠形状部５８の形状は特に限定されないが、例えば、半円形となっている。このため、前後シール部８３は、例えば、半円形となる。

[0060] こうして、容器本体構成シート材１２０により容器本体２０が形成されるとともに、図９、図１０（ａ）及び図１０（ｂ）に示す容器用シート２００が作製される。

なお、容器用シート２００の側部シール部２７は、例えば、側方に突出しており、前側及び後側のいずれにも倒れていない。

[0061] ここで、容器用シート２００は、容器本体２０から突出しているチューブ状の充填材導入部２９を有している。充填材導入部２９の非接合部６９は、各非接合部（第１縁辺非接合部６１、第２縁辺非接合部６２、環状非接合部６３、下部横断方向非接合部６４、上部横断方向非接合部６７、非接合部６８）における第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２との層間に封入される充填材の入口でもある。充填材導入部２９の配置は特に限定されないが、本実施形態の場合、例えば、充填材導入部２９が非接合部６８の一端から突出するように、充填材導入部２９が配置されている。

[0062] なお、図９は、天マチ部２２が胴部２１に対して直交した状態を示している。容器構成シート４００のヒートシールを行う際には、図９のような姿勢となって、天マチシート部５５の半部と天マチ貼り合わせ部５６とが金型（不図示）によって挟持されるとともに、天マチシート部５５の残部と天マチ貼り合わせ部５７とが金型によって挟持され、且つ、前面構成シート部５１、後面構成シート部５２、前側部５３ａ及び後側部５３ｂも金型によって挟持される。

更に、前後シール部８３を形成するためのヒートシールが行われる。

[0063] なお、図１０（ａ）及び図１０（ｂ）は、天マチ貼り合わせ部５６が前面構成シート部５１における残部と重なるように、容器用シート２００が折り曲げられた状態を示している。本実施形態では、容器用シート２００は、このように折り曲げられた状態で、当該容器用シート２００が作製される工程

から、各非接合部に充填材を封入する工程へ供給される。

[0064] その後、充填材導入部２９の非接合部６９を介して、各非接合部（第１縁辺非接合部６１、第２縁辺非接合部６２、環状非接合部６３、下部横断方向非接合部６４、上部横断方向非接合部６７、非接合部６８）に対して充填材（例えば空気）が導入される。これにより、各非接合部が膨らんで各充填部（第１縁辺充填部４１、第２縁辺充填部４２、環状充填部４３、下部横断方向充填部４４、上部横断方向充填部４７及び充填部４８）が形成され、容器本体２０に剛性が付与される。

すなわち、各非接合部における第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２との層間に充填材が充填されて、各充填部が構成される。

[0065] また、各充填部（第１縁辺充填部４１、第２縁辺充填部４２、環状充填部４３、下部横断方向充填部４４、上部横断方向充填部４７、充填部４８）が構成された後、例えば、充填部４８において非接合部６９と隣接する部位が適宜の方法で封止される。これにより、各充填部からの充填材の漏洩が規制される。

更に、充填材導入部２９を基端部にて切除する。

こうして、上述した構成のシート材容器１００が作製される。

ここで、環状充填部４３に充填材が充填されることにより、環状充填部４３の側部膨出部４３ｂが、スカート部８０の下縁８０ｂよりも上側の被押圧部８０ａを内側から側方に向けて押圧する。これにより、スカート部８０の下縁８０ｂが、被押圧部８０ａよりも内側に配置された状態となるとともに、側部シール部２７の少なくとも一部分が前側又は後側に倒れた状態となる。

[0066] このように、容器用シート２００は、収容物９６を収容する収容領域２０ａを包囲する容器本体２０を備え、容器本体２０は、複数のフィルム層を積層したシート材（容器本体構成シート材１２０）で構成されており、シート材は、容器本体２０の前面２１ａとなる前面構成シート部５１と、容器本体２０の後面２１ｂとなる後面構成シート部５２と、容器本体２０の底面（底

マチ部２３）となる底面構成シート部５３と、を含む。

容器本体２０の側縁部には、前面構成シート部５１と後面構成シート部５２との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部２７が上下に延在して形成されており、容器本体２０の側縁部における側部シール部２７の下側の部位には、シート材（容器本体構成シート材１２０）の一部分ずつにより構成されている前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが配置されているとともに、前側下部シート片８１と後側下部シート片８２との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部８３が形成され、且つ、前後シール部８３を介して前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが一繋がりになったスカート部８０が形成されている。

底面構成シート部５３には、フィルム層どうしが部分的に非接合とされた非接合部（環状非接合部６３）が形成されており、底面構成シート部５３の非接合部におけるフィルム層どうしの層間に充填材が封入されたときには、容器本体２０は、前面２１ａ、後面２１ｂ、及び、底面（底マチ部２３）を備える形態となるとともに、底面には、充填材が封入された環状の充填部（環状充填部４３）が形成され、スカート部８０は、容器本体２０の底部２８の側端に配置され、環状の充填部（環状充填部４３）の側部は、スカート部８０に向けて膨出した側部膨出部４３ｂとなり、側部膨出部４３ｂが、スカート部８０の下縁８０ｂよりも上側の被押圧部８０ａを内側から側方に向けて押圧し、スカート部８０の下縁８０ｂが、被押圧部８０ａよりも内側に配置されている。

これにより、側部シール部２７の少なくとも一部分が、前側又は後側に倒れるようにできる。

[0067] また、本実施形態の場合、前側下部シート片８１は、前面構成シート部５１と底面構成シート部５３との一部分どうし（外側片８１ａと内側片８１ｂ）が相互に重ね合わされた前側下部積層部であり、後側下部シート片８２は、後面構成シート部５２と底面構成シート部５３との一部分どうし（外側片８２ａと内側片８２ｂ）が相互に重ね合わされた後側下部積層部である。

[0068] より詳細には、本実施形態の場合、前側下部積層部において、前面構成シート部５１と底面構成シート部５３との一部分どうし（外側片８１ａと内側片８１ｂ）が相互に接合されており、後側下部積層部において、後面構成シート部５２と底面構成シート部５３との一部分どうし（外側片８２ａと内側片８２ｂ）が相互に接合されている。

[0069] また、シート材容器１００は、前面構成シート部５１においてフィルム層どうしが部分的に非接合とされた前側非接合部６５と、前側非接合部６５におけるフィルム層どうしの層間に充填材が封入されて形成された前側充填部４５と、後面構成シート部５２においてフィルム層どうしが部分的に非接合とされた後側非接合部６６と、後側非接合部６６におけるフィルム層どうしの層間に充填材が封入されて形成された後側充填部４６と、を備え、前側非接合部６５及び後側非接合部６６は、各々の下端において環状の非接合部（環状非接合部６３）に連通しており、シート材（容器本体構成シート材１２０）が平面状に展開された状態において、前側非接合部６５と環状の非接合部との境界部１５１と、後側非接合部６６と環状の非接合部との境界部１５２と、がそれぞれ括れている。

ここで、シート材容器１００の容器本体構成シート材１２０が平面状に展開されるとは、シート材容器１００の各充填部から充填材が排出されるとともに、容器本体構成シート材１２０が平坦に広げられた状態となることを意味する。

[0070] また、本実施形態に係る容器構成シート４００は、複数のフィルム層を積層して構成されていて容器本体２０を構成するシート材（容器本体構成シート材１２０）を備え、シート材は、複数のフィルム層どうしが部分的に非接合とされた環状の非接合部（環状非接合部６３）を備え、シート材は、容器本体２０の前面２１ａとなる前面構成シート部５１と、容器本体２０の後面２１ｂとなる後面構成シート部５２と、容器本体２０の底面（底マチ部２３）となる底面構成シート部５３と、を含み、シート材が折り曲げられるとともに、非接合部における複数のフィルム層どうしの層間に充填材が封入され

ることで環状の充填部（環状充填部４３）が形成され、容器本体２０が構成されたときには、容器本体２０は、前面２１ａと、後面２１ｂと、底面と、を含む形態となり、容器本体２０の側縁部には、前面構成シート部５１と後面構成シート部５２との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部２７が上下に延在して形成され、容器本体２０の側縁部における側部シール部２７の下側の部位には、シート材の一部分ずつにより構成された前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが配置されるとともに、前側下部シート片８１と後側下部シート片８２との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部８３が形成され、且つ、前後シール部８３を介して前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが一繋がりになったスカート部８０が形成され、スカート部８０は、容器本体２０の底部の側端に配置され、環状の充填部が底部に配置され、環状の充填部の側部は、スカート部８０に向けて膨出した側部膨出部４３ｂとなり、側部膨出部４３ｂが、スカート部８０の下縁８０ｂよりも上側の被押圧部８０ａを内側から側方に向けて押圧する状態となり、スカート部８０の下縁８０ｂが、被押圧部８０ａよりも内側に配置される。

[0071] なお、各充填部（第１縁辺充填部４１、第２縁辺充填部４２、環状充填部４３、下部横断方向充填部４４、上部横断方向充填部４７及び充填部４８）の内部における圧力は、特に限定されないが、大気圧よりも高圧であることが好ましく、例えば、ゲージ圧で１０ｋＰａ以上５００ｋＰａ以下とすることができる。

充填部を封止する方法としては、例えば、充填部４８において非接合部６９と隣接する部位では、第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とをヒートシール可能なように非接合処理を行わず、且つ、容器構成シート４００の作製段階及び容器用シート２００の作製段階では当該部位に対してヒートシールを行わず、充填材の充填後に当該部位に対してヒートシールを行う方法が挙げられる。

[0072] シート材容器１００の作製後、スパウト３０の筒部３２を介して収容領域

２０ａ内に収容物９６が収容されることによって、収容物９６入りのシート材容器１００、すなわちシート材容器詰め品３００が得られる。

[0073] なお、各充填部に充填材を封入するタイミングと、収容領域２０ａに収容物９６を収容させるタイミングとの前後関係は、特に限定されない。各充填部に充填材を封入した後で収容領域２０ａに収容物９６を収容させても良いし、収容領域２０ａに収容物９６を収容させた後で各充填部に充填材を封入しても良いし、各充填部への充填材の封入と収容領域２０ａへの収容物９６の収容とを同時に（並行して）行っても良い。

[0074] 以上のような第１実施形態によれば、シート材容器１００の底面（底マチ部２３）に形成された環状の充填部（環状充填部４３）の側部は、スカート部８０に向けて膨出した側部膨出部４３ｂとなっており、側部膨出部４３ｂが、スカート部８０の下縁８０ｂよりも上側の被押圧部８０ａを内側から側方に向けて押圧しており、スカート部８０の下縁８０ｂが、被押圧部８０ａよりも内側に配置されている。

これにより、側部シール部２７の少なくとも一部分が、前側又は後側に倒れるようにでき、側部シール部２７の少なくとも一部分の手触りをソフトにすることができる。

[0075] 〔第２実施形態〕

次に、図１８から図２４を用いて第２実施形態に係るシート材容器１００及びシート材容器詰め品３００について説明する。

[0076] 本実施形態の場合、図１８に示すように、シート材容器１００は、容器本体２０の内側に配置された内容器１０（図１９）を備えている。すなわち、容器本体２０は内容器１０の周囲を覆っている。

ここで、図１９は第２実施形態に係るシート材容器１００の内容器１０の斜視図である。換言すれば、図１９は容器本体２０の図示を省略したシート材容器１００の斜視図である。

[0077] 図１９に示すように、内容器１０は、当該内容器１０の上端部に形成されたマチ（ガセット）である天マチ部１２と、当該内容器１０の底部に形成さ

れたマチである底マチ部１３（図２０）と、当該内容器１０において天マチ部１２と底マチ部１３との間の部分である胴部１１と、を備えている。

胴部１１は、収容領域１０ａを間に挟んで互いに対向する位置関係にある前面１１ａと後面１１ｂ（図２４）とを備えている。なお、本実施形態の場合、容器本体２０は収容領域１０ａを包囲している。

前面１１ａと底マチ部１３とは、内容器１０の下端部において相互に繋がっている。同様に、後面１１ｂと底マチ部１３とは、内容器１０の下端部において相互に繋がっている。

前面１１ａと後面１１ｂとは、胴部１１の左右両側縁部において相互に繋がっている。

天マチ部１２は、例えば、内容器１０の左右方向において、中央部の高さ位置が相対的に高く、その両側部分は内容器１０の左右両端に向けて下り傾斜している。よって、内容器１０は、なで肩形状となっている。

[0078] 内容器１０の内部空間は、収容物９６を収容する収容領域１０ａ（図２４）となっている。

すなわち、本実施形態の場合、収容物９６を収容する収容領域１０ａが内容器１０によって画定されている。収容領域１０ａに収容されている収容物９６は、内容器１０の内面に対して直に接触するが、容器本体２０の内面には直に接しないようになっている。

天マチ部１２は、収容領域１０ａ内の収容物９６を外部に排出可能な開口部１４を有している。なお、後述するように、天マチ部１２には、例えば、スパウト３０の筒部３２が開口部１４を貫通する状態に設けられる。このため、より詳細には、内容器１０の収容領域１０ａ内の収容物９６は、開口部１４を貫通したスパウト３０を通って外部に排出される。

[0079] 図２１（ａ）及び図２１（ｂ）は内容器１０を構成する内容器構成シート材１１０の平面図であり、このうち図２１（ａ）は内容器構成シート材１１０において内容器１０の内面側となる面（内面１１１）を示し、図２１（ｂ）は内容器構成シート材１１０において内容器１０の外面側となる面（外面

１１２）を示す。図２１（ｃ）は内容器構成シート材１１０の断面図である。

本実施形態の場合、内容器１０は、内容器構成シート材１１０を折り曲げて当該内容器構成シート材１１０の周縁部どうしを相互に接合して内容器シール部１５を形成することによって、図１９に示すような形状に形成されている。

天マチ部１２と胴部１１との境界部の内容器シール部１５、胴部１１の左右両側縁の内容器シール部１５、及び、胴部１１と底マチ部１３との境界部の内容器シール部１５において、内容器構成シート材１１０どうしが接合されている。これにより、内容器１０は、開口部１４を除き、当該内容器１０の内部空間である収容領域１０ａが密閉された構造となっている。なお、内容器構成シート材１１０どうしの接合は、例えば、ヒートシールにより行われている。

ただし、本発明において、内容器は、シート材により構成されたものに限らず、例えば、ブロー成形により構成されたものであってもよい。

[0080] 本実施形態の場合、容器本体２０と内容器１０とは部分的に相互に接合されている（容器本体構成シート材１２０と内容器構成シート材１１０とは部分的に接合されている）。

これにより、内容器１０が容器本体２０によって保持されるため、内容器１０を（内容器構成シート材１１０を）薄肉に形成しても内容器１０のよれを抑制でき、内容器１０が平坦に潰れやすくなる。よって、内容器１０内における収容物９６の残留を抑制できる。

容器本体２０と内容器１０とは２箇所以上においてそれぞれ相互に接合されていることが好ましい。

ただし、本発明は、この例に限らず、容器本体２０と内容器１０とが全体に亘って非接合であってもよい（容器本体２０と内容器１０とがまったく接合されていなくてもよい）。ただし、この場合でも、容器本体２０によって内容器１０が容器本体２０の内側に保持されていることが好ましい。

[0081] 次に、内容器構成シート材１１０の層構成の一例を説明する。

図２１（ｃ）に示すように、内容器構成シート材１１０は、例えば、第１層１３１と、第２層１３２と、第３層１３３と、をこの順に積層することにより構成されている。

第１層１３１は、例えば、直鎖状低密度ポリエチレンにより構成されている。

第２層１３２は、例えば、一方の面（第１層１３１側の面）にシリカ及びアルミナが蒸着された延伸ナイロンにより構成された透明蒸着延伸ナイロンの層である。

第３層１３３は、例えば、直鎖状低密度ポリエチレンにより構成されている。

これらの層の厚さは、特に限定されないが、一例として、第１層１３１は２５μｍ、第２層１３２は１５μｍ、第３層１３３は４０μｍとすることができる。

第１層１３１の主な機能としては、容器本体構成シート材１２０とのヒートシール性を確保することが挙げられる。

第２層１３２の主な機能としては、ガスバリア性及び耐ピンホール性を確保することが挙げられる。

第３層１３３の主な機能としては、内容器構成シート材１１０どうしのヒートシール性を確保することが挙げられる。

なお、内容器構成シート材１１０の層構造は、ここで説明した構造に限らない。

[0082] 第１層１３１は内容器１０の外面側（つまり容器本体２０側）に配置され、第３層１３３は内容器１０の内面側（つまり収容領域１０ａ側）に配置される。

内容器構成シート材１１０が、上述した胴部１１、天マチ部１２及び底マチ部１３を有する形態に折り畳まれて、当該内容器構成シート材１１０の第３層１３３の周縁部どうしが相互に接合されることによって、内容器１０が

構成されている。

ここで、図２１（ａ）及び図２１（ｂ）に示すように、内容器構成シート材１１０において、底マチ部１３を構成する部位には、開口部１４が形成されている。なお、開口部１４は、例えば、開口部２４と同じ大きさに形成されており、開口部２４と重ねて配置される。開口部１４は、開口部２４ａよりも一回り小さい。

なお、次に説明するように内容器構成シート材１１０と容器本体構成シート材１２０とを接合する際には、図２１（ｂ）に示される導入口形成部１１７ａにおいて、内容器構成シート材１１０と容器本体構成シート材１２０とを部分的に非接合とさせることによって、後工程で非接合部に充填材を導入可能にする。

ここで、内容器構成シート材１１０と容器本体構成シート材１２０とが相互に接合されている部分を内外シール部２５と称する。

[0083] 図２２に示すように、容器本体構成シート材１２０と内容器構成シート材１１０とが相互に重ねられ、部分的に相互に接合されている。すなわち、内容器構成シート材１１０の周縁部と、容器本体構成シート材１２０の第１フィルム層１２１において第２フィルム層１２２の周囲に張り出している部分とが接合（例えばヒートシールにより接合）されているとともに、内容器構成シート材１１０の開口部１４の周囲縁部と、第１フィルム層１２１において開口部２４ａの内側に位置する部分とが接合（例えばヒートシールにより接合）されている。図２２においては、容器本体構成シート材１２０と内容器構成シート材１１０とが相互に接合されている範囲（内外シール部２５）にハッチングを付している。

本実施形態では、容器本体構成シート材１２０と内容器構成シート材１１０とにより構成されるシート材にスパウト３０が設けられたもの（図２３）を容器構成シート４００と称する。

本実施形態の場合、スパウト３０の基部３１が内容器構成シート材１１０における開口部１４の周囲縁部に対して接着固定されている。

より詳細には、スパウト３０の基部３１が内容器構成シート材１１０において内容器１０の内面を構成する方の面に対して接着固定されている。ただし、本発明は、この例に限らず、基部３１は、容器本体２０を構成する第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２との間に配置されていて第１フィルム層１２１と第２フィルム層１２２とのうちの少なくとも一方に接着固定されていても良い。或いは、基部３１は、内容器１０の外面と容器本体２０の内面との間に配置されていて内容器１０の外面と容器本体２０の内面との少なくとも一方に対して接着固定されていても良い。

[0084] 本実施形態の場合、前面構成シート部５１は、内容器１０の前面１１ａ及び容器本体２０の前面２１ａを構成する。

後面構成シート部５２は、内容器１０の後面１１ｂ及び容器本体２０の後面２１ｂを構成する。

底面構成シート部５３（前側部５３ａ及び後側部５３ｂ）は内容器１０の底マチ部１３及び容器本体２０の底マチ部２３を構成する。

天マチシート部５５は内容器１０の天マチ部２２及び容器本体２０の底マチ部２３を構成する。

[0085] 本実施形態の場合、容器構成シート４００が折り畳まれて、内容器構成シート材１１０の周縁部どうしが接合（例えばヒートシール）されることで、容器用シートが構成されている。

すなわち、このように容器構成シート４００がヒートシールされることにより、内容器シール部１５が形成されるとともに内容器１０が形成され、側部シール部２７が形成されるとともに内容器１０を覆う容器本体２０が形成される。

更に、切欠形状部５８と対応する部分が局部的にヒートシールされることにより、前後シール部８３が形成される。

[0086] 天マチ部２２の周縁部と内容器１０の天マチ部１２の周縁部とが接合されており、前面２１ａにおける天マチ部２２との境界部と前面１１ａにおける天マチ部１２との境界部とが接合されており、後面２１ｂにおける天マチ部

２２との境界部と後面１１ｂにおける天マチ部１２との境界部とが接合されており、前面２１ａの左右側縁部（ただし下端部を除く）の各々と前面１１ａの左右側縁部の各々とが接合されており、後面２１ｂの左右側縁部（ただし下端部を除く）の各々と後面１１ｂの左右側縁部の各々とが接合されており、胴部２１の下端部の左右側縁部の各々においては容器本体２０を構成する容器本体構成シート材１２０どうしが接合されている（外側片８１ａと内側片８１ｂとが接合され、外側片８２ａと内側片８２ｂとが接合され、前後シール部８３において外側片８１ａと外側片８２ａとが接合されている）。

[0087] 本実施形態の場合、天マチ部２２が天マチ部１２の上面側を覆っている。

また、胴部２１が胴部１１の周囲を覆っている。すなわち、前面２１ａが前面１１ａの前面側を覆っており、後面２１ｂが後面１１ｂの背面側を覆っている。

また、底マチ部２３が底マチ部１３の下面側を覆っている。

[0088] ここで、図２０に示すように、底マチ部１３の周縁部には、内容器シール部１５が形成されている。底マチ部１３の周縁部の内容器シール部１５は、それぞれ直線状に延在する４つの底マチ縁辺シール部１５ａを含んで構成されている。

そして、左側の第１縁辺充填部４１の下部４１ａと左側の側部膨出部４３ｂとの間、右側の第１縁辺充填部４１の下部４１ａと右側の側部膨出部４３ｂとの間、左側の第２縁辺充填部４２の下部４２ａと左側の側部膨出部４３ｂとの間、及び、右側の第２縁辺充填部４２の下部４２ａと側部膨出部４３ｂとの間に、それぞれ底マチ縁辺シール部１５ａが挟み込まれている。

これにより、内容器１０の下部が持ち上がってしまうことを抑制できるため、内容器１０の内部の収容物９６を十分にシート材容器１００から排出することが可能である。

[0089] このように、本実施形態に係るシート材容器１００は、周縁部どうしが相互に接合された内容器構成シート材１１０で構成されていて収容領域１０ａを有しているとともに容器本体２０に覆われている内容器１０を更に備え、

内容器構成シート材１１０の周縁部どうしが接合された内容器シール部１５の一部分ずつ（各底マチ縁辺シール部１５ａ）が、側部膨出部４３ｂと第１縁辺充填部４１との間と、側部膨出部４３ｂと第２縁辺充填部４２との間に、それぞれ挟み込まれている。

[0090] 換言すれば、本実施形態に係るシート材容器１００は、周縁部どうしが相互に接合された内容器構成シート材１１０で構成されていて収容領域１０ａを有しているとともに容器本体２０に覆われている内容器１０を更に備え、内容器構成シート材１１０の周縁部どうしが接合された内容器シール部１５の一部分ずつ（各底マチ縁辺シール部１５ａ）が、側部膨出部４３ｂと前側充填部４５との間と、側部膨出部４３ｂと後側充填部４６との間に、それぞれ挟み込まれている。

[0091] ＜第２実施形態の変形例１＞

次に、図３１を用いて、第２実施形態の変形例１を説明する。

上記の第２実施形態では、第１実施形態と同様に、外側片８１ａと内側片８１ｂとが相互に接合されて前側下部シート片８１が形成され、外側片８２ａと内側片８２ｂとが相互に接合された後側下部シート片８２が形成され、更に、前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とが前後シール部８３において相互に接合されている。

[0092] これに対し、本変形例では、内側片８１ｂには非接合処理が施され、外側片８１ａには切欠形状部５８と対応する接合部８４を除いて非接合処理が施されている。このため、前側下部シート片８１（図２、図４、図５（ｂ））は、単に外側片８１ａと内側片８１ｂとが重ね合わされた（外側片８１ａと内側片８１ｂとが接合されていない）前側下部積層部となっている。

同様に、内側片８２ｂには非接合処理が施され、外側片８２ａには切欠形状部５８と対応する接合部８４を除いて非接合処理が施されている。このため、後側下部シート片８２（図３、図４、図５（ｂ））は、単に外側片８２ａと内側片８２ｂとが重ね合わされた（外側片８２ａと内側片８２ｂとが接合されていない）後側下部積層部となっている。

本変形例の場合、前側下部シート片８１の接合部８４と後側下部シート片８２の接合部８４とが相互に接合されることで前後シール部８３が形成され、前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とによりスカート部８０が構成されている。

[0093] ＜第２実施形態の変形例２＞

次に、図３２を用いて、第２実施形態の変形例２を説明する。

上記の変形例１（図３１）では、前側下部シート片８１が外側片８１ａと内側片８１ｂとの積層体（前側下部積層部）であり、後側下部シート片８２が外側片８２ａと内側片８２ｂとの積層体（後側下部積層部）である例を説明した。

[0094] これに対し、本変形例では、容器構成シート４００は、内側片８１ｂ及び内側片８２ｂを含んでいない。本変形例の場合の容器構成シート４００の構成は、その他の点では変形例１における容器構成シート４００と同様である。

このため、前側下部シート片８１は、内側片８１ｂを含まず、外側片８１ａにより構成されている。同様に、後側下部シート片８２は、内側片８２ｂを含まず、外側片８２ａにより構成されている。

本変形例の場合、前側下部シート片８１の接合部８４と後側下部シート片８２の接合部８４とが相互に接合されることで前後シール部８３が形成され、前側下部シート片８１と後側下部シート片８２とによりスカート部８０が構成されている。

[0095] 〔第３実施形態〕

次に、図２５から図３０を用いて第３実施形態について説明する。

本実施形態の場合、図２５に示す容器構成シート４００を第１実施形態と同様に折り畳んでヒートシールすることによって、図２６から図３０に示す構造のシート材容器１００が構成されている。

本実施形態の場合、第１実施形態と同様に、シート材容器１００は内容器１０を有していない。

[0096] 本実施形態の場合、図２５に示すように各第１縁辺非接合部６１及び各第２縁辺充填部４２が湾曲しているとともに、図２６から図３０のいずれかに示すように各第１縁辺充填部４１及び各第２縁辺充填部４２が湾曲しており、シート材容器１００は、以下に詳述する構造となっている。

[0097] 図２８に示すように、容器本体２０の前後方向における第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との距離が、上下方向位置に応じて異なっている。

これにより、第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との間において、容器本体２０が湾曲するようにでき、その結果、第１実施形態において図１７を用いて説明したメカニズムと同様に、側部シール部２７が前側又は後側に倒れるようにできる。

このため、側部膨出部４３ｂによりスカート部８０を押圧することによる側部シール部２７の倒れの影響が及ばないような広範囲において、側部シール部２７を前側又は後側に倒すことが可能となる。

このため、より広範囲において、側部シール部２７の手触りをソフトにすることが可能となる。

[0098] このように、本実施形態に係るシート材容器１００においては、前面２１ａの両側縁のうち少なくとも一方に沿って、フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第１縁辺非接合部６１が上下に延在して配置されており、後面２１ｂにおいて第１縁辺非接合部の後側に位置する部位には、フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第２縁辺非接合部６２が上下に延在して配置されており、第１縁辺非接合部６１と第２縁辺非接合部６２との各々におけるフィルム層どうしの層間に充填材が封入されて、それぞれ上下に延在する第１縁辺充填部４１及び第２縁辺充填部４２が形成されており、前側非接合部６５は、第１縁辺非接合部６１を含んで構成されており、後側非接合部６６は、第２縁辺非接合部６２を含んで構成されており、前側充填部４５は、第１縁辺充填部４１を含んで構成されており、後側充填部４６は、第２縁辺充填部４２を含んで構成されており、容器本体２０の前後方向における第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との距離が、上下方向位置に応じて異

なっている。

[0099] 換言すれば、本実施形態に係るシート材容器１００においては、前面２１ａの両側縁のうち少なくとも一方に沿って、フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第１縁辺非接合部６１が上下に延在して配置されており、後面２１ｂにおいて第１縁辺非接合部６１の後側に位置する部位には、フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第２縁辺非接合部６２が上下に延在して配置されており、第１縁辺非接合部６１と第２縁辺非接合部６２との各々におけるフィルム層どうしの層間に充填材が封入されて、それぞれ上下に延在する第１縁辺充填部４１及び第２縁辺充填部４２が形成されており、容器本体２０の前後方向における第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との距離が、上下方向位置に応じて異なっている。

[0100] より詳細には、例えば、図２８に示すように、容器本体２０の上下方向における一部領域１６１において、第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との距離が、上方に向けて、徐々に広がった後、徐々に狭まっており、一部領域１６１において、第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との間の部分が、内向きに窪んでいる。

すなわち、一部領域１６１において、第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との間の部分は、凹部１７１となっている（図２６、図２７も併せて参照）。

このように、容器本体２０の側面に凹部１７１があることによって、主に一部領域１６１において、側部シール部２７を前側又は後側に倒すことができる。

つまり、第１実施形態において図１７を用いて説明したメカニズムと同様に、辺２７ａと辺２７ｂとの長さが均等になろうとする力が側部シール部２７に作用する結果、側部シール部２７が前側又は後側に倒れるようにできる。

[0101] より詳細には、例えば、図２７に示すように、前面２１ａの両側縁の各々に沿って、第１縁辺充填部４１がそれぞれ配置されており、正面視において

、一部領域１６１での第１縁辺充填部４１どうしの距離が、上方に向けて、徐々に狭まった後、徐々に広がっている。

これによって、より十分に凹部１７１が窪んだ形状を実現できるため、より確実に、側部シール部２７を前側又は後側に倒すことができる。

[0102] なお、本実施形態でも、第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２とは、前後対称に形成されている。このため、図示は省略するが、後面２１ｂの両側縁の各々に沿って、第２縁辺充填部４２がそれぞれ配置されており、背面視において、一部領域１６１での第２縁辺充填部４２どうしの距離が、上方に向けて、徐々に狭まった後、徐々に広がっている。

これによって、より十分に凹部１７１が窪んだ形状を実現できるため、より確実に、側部シール部２７を前側又は後側に倒すことができる。

[0103] より詳細には、例えば、図２８に示すように、容器本体２０の一部領域１６１の下側に隣接する下部領域１６２において、第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との距離が、下方に向けて、徐々に広がっている。

これにより、一部領域１６１と下部領域１６２との境界部において、容器本体２０の側面が外向き（側方に向けて）凸になった形状となる。

よって、主に一部領域１６１と下部領域１６２との境界部において、辺２７ａと辺２７ｂとの長さが均等になろうとする力が側部シール部２７に作用する結果、側部シール部２７が前側又は後側に倒れるようにできる。

[0104] より詳細には、例えば、図２７に示すように、前面２１ａの両側縁の各々に沿って、第１縁辺充填部４１がそれぞれ配置されており、

正面視において、下部領域１６２での第１縁辺充填部４１どうしの距離が、下方に向けて、徐々に狭まっている。

これにより、一部領域１６１と下部領域１６２との境界部において、容器本体２０の側面がより十分に外向き（側方に向けて）凸になった形状を実現できる。

[0105] なお、図示は省略するが、後面２１ｂの両側縁の各々に沿って、第２縁辺充填部４２がそれぞれ配置されており、背面視において、下部領域１６２で

の第２縁辺充填部４２どうしの距離が、上方に向けて、徐々に狭まっている。

これにより、一部領域１６１と下部領域１６２との境界部において、容器本体２０の側面がより十分に外向き（側方に向けて）凸になった形状を実現できる。

[0106] より詳細には、例えば、図２８に示すように、容器本体２０の一部領域１６１の上側に隣接する上部領域１６３において、第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との距離が、上方に向けて、徐々に広がっている。

これにより、一部領域１６１と上部領域１６３との境界部において、容器本体２０の側面が外向き（側方に向けて）凸になった形状となる。

よって、主に一部領域１６１と上部領域１６３との境界部において、側部シール部２７が前側又は後側に倒れるようにできる。

ここで、図２６に示すシール部２７１は、前面構成シート部５１と天マチシート部５５とのシール部と、後面構成シート部５２と天マチシート部５５とのシール部との集合体である。

ここで説明したように、一部領域１６１と上部領域１６３との境界部において、容器本体２０の側面が外向き凸になっていることにより、シール部２７１についても前側又は後側に倒すことができ、シール部２７１の手触りをソフトにすることが可能である。

一例として、図２９に示すように、シール部２７１において天マチ部２２の前部に位置する部分は前側に倒れ、シール部２７１において天マチ部２２の後部に位置する部分は後側に倒れるようにできる。

[0107] より詳細には、例えば、図２７に示すように、前面２１ａの両側縁の各々に沿って、第１縁辺充填部４１がそれぞれ配置されており、正面視において、上部領域１６３での第１縁辺充填部４１どうしの距離が、上方に向けて、徐々に狭まっている。

これにより、一部領域１６１と上部領域１６３の境界部において、容器本体２０の側面がより十分に外向き（側方に向けて）凸になった形状を実現で

きる。

[0108] なお、図示は省略するが、後面２１ｂの両側縁の各々に沿って、第２縁辺充填部４２がそれぞれ配置されており、背面視において、上部領域１６３での第２縁辺充填部４２どうしの距離が、上方に向けて、徐々に狭まっている。

これにより、一部領域１６１と上部領域１６３の境界部において、容器本体２０の側面がより十分に外向き（側方に向けて）凸になった形状を実現できる。

[0109] また、図２７、図２８及び図３０に示すように、本実施形態の場合、前後シール部８３において、前側下部シート片８１と後側下部シート片８２との下端どうしが局部的に接合されている。

これにより、スカート部８０の強度をより十分に確保でき、前後シール部８３における前側下部シート片８１と後側下部シート片８２との剥離が抑制された構造を実現できる。

[0110] また、本実施形態の場合、容器構成シート４００は、例えば、上部横断方向非接合部６７（図８等参照）を有していない。このため、前側充填部４５及び後側充填部は、上部横断方向充填部４７（図１等参照）を有していない。

[0111] なお、本実施形態に係るシート材容器１００は、以下のように規定することもできる。

すなわち、本実施形態に係るシート材容器１００は、収容物９６を収容する収容領域２０ａを包囲する容器本体２０を備え、容器本体２０は、複数のフィルム層（例えば、第１フィルム層１２１及び第２フィルム層１２２の２層のフィルム層）を積層したシート材（容器本体構成シート材１２０）で構成されているとともに、前面２１ａと、後面２１ｂと、底面（底マチ部２３）と、を含み、シート材は、前面２１ａを構成する前面構成シート部５１と、後面２１ｂを構成する後面構成シート部５２と、底面を構成する底面構成シート部５３と、を含み、前面２１ａの両側縁のうち少なくとも一方に沿っ

て、フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第１縁辺非接合部６１が上下に延在して配置されており、後面２１ｂにおいて第１縁辺非接合部６１の後側に位置する部位には、フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第２縁辺非接合部６２が上下に延在して配置されており、第１縁辺非接合部６１と第２縁辺非接合部６２との各々におけるフィルム層どうしの層間に充填材が封入されて、それぞれ上下に延在する第１縁辺充填部４１及び第２縁辺充填部４２が形成されており、容器本体２０の前後方向における第１縁辺充填部４１と第２縁辺充填部４２との距離が、上下方向位置に応じて異なっている。

[0112] 本発明は上述の実施形態及び各変形例に限定されるものではなく、本発明の目的が達成される限りにおける種々の変形、改良等の態様も含む。

[0113] 例えば、上記の各実施形態では、シート材容器１００が前側充填部４５及び後側充填部４６を備える例を説明したが、シート材容器１００は前側充填部４５及び後側充填部４６の一方又は両方を備えていなくても良い。したがって、シート材容器１００は、前側非接合部６５及び後側非接合部６６の一方又は両方を備えていなくても良い。

また、シート材容器１００が前側充填部４５を備えている場合において、前側充填部４５は、左側の第１縁辺充填部４１と、右側の第１縁辺充填部４１と、下部横断方向充填部４４と、上部横断方向充填部４７と、のうちのいずれか１つ以上を備えていなくても良い。同様に、シート材容器１００が後側充填部４６を備えている場合において、後側充填部４６は、左側の第２縁辺充填部４２と、右側の第２縁辺充填部４２と、下部横断方向充填部４４と、上部横断方向充填部４７と、のうちのいずれか１つ以上を備えていなくても良い。

[0114] また、上記の第２実施形態では、前面２１ａと後面２１ｂとが胴部２１の少なくとも一方の側縁部において、部分的に非接合となっていて、当該側縁部に開口が形成されていてもよい。

[0115] また、上記においては、容器本体２０の底部において、内容器１０の底部

の底マチ縁辺シール部１５ａが充填部どうしの間に挟み込まれている例を説明した。ただし、この構成に加えて、内容器１０の底マチ部１３の内容器シール部１５が容器本体２０の底部と接合されていても良い。

底マチ部１３の内容器シール部１５が容器本体２０の底部と接合された構造を実現するためには、例えば、容器構成シート４００（図２３参照）の状態において、図２３に示す形態とは異なり、内容器構成シート材１１０と容器本体構成シート材１２０とを互いに同形状とするとともに、内容器構成シート材１１０の外形線と容器本体構成シート材１２０の外形線とが互いに一致するように内容器構成シート材１１０と容器本体構成シート材１２０とを重ね合わせた状態で、内容器構成シート材１１０の周縁部と容器本体構成シート材１２０の周縁部とを相互に接合する。

この場合、内容器構成シート材１１０と容器本体構成シート材１２０とを共通のカット刃で一括して型抜きすることができるため、シート材容器１００の製造が容易になる。

[0116] なお、内容器１０を構成する内容器構成シート材１１０がある程度以上の厚みを有する場合（例えば、１００μｍ以上、好ましくは１２０μｍ以上）、内容器１０の底部を充填部どうしの間に挟んだり、容器本体２０と接合したりしなくても、ポンプ付きキャップ９０による吸引によって内容器１０の下部が持ち上がってしまうことを抑制できる。

[0117] また、上記においては、内容器１０が天マチ部１２を有するとともに、容器本体２０が天マチ部２２を有する例を説明したが、内容器１０及び容器本体２０が天マチ部１２及び天マチ部２２を有していなくてもよい。

[0118] また、上記の各実施形態では、スパウト３０の筒部３２に対してポンプ付きキャップ９０が装着されている例を説明したが、スパウト３０の筒部３２に対して単なるスクリューキャップ、又は、その他ディスペンサー（例えばトリガーディスペンサー）が装着されていても良い。

[0119] 上記実施形態は、以下の技術思想を包含する。

＜１＞収容物を収容する収容領域を包囲する容器本体を備え、

前記容器本体は、複数のフィルム層を積層したシート材で構成されているとともに、前面と、後面と、底面と、を含み、

前記シート材は、

前記前面を構成する前面構成シート部と、

前記後面を構成する後面構成シート部と、

前記底面を構成する底面構成シート部と、

を含み、

前記容器本体の側縁部には、前記前面構成シート部と前記後面構成シート部との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部が上下に延在して形成されており、

前記容器本体の前記側縁部における前記側部シール部の下側の部位には、前記シート材の一部分ずつにより構成されている前側下部シート片と後側下部シート片とが配置されているとともに、前記前側下部シート片と前記後側下部シート片との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部が形成され、且つ、前記前後シール部を介して前記前側下部シート片と前記後側下部シート片とが一繋がりになったスカート部が形成されており、

前記スカート部は、前記容器本体の底部の側端に配置されており、

前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた環状の非接合部が前記底面に形成されており、

前記環状の非接合部における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて環状の充填部が形成されており、

前記環状の充填部の側部は、前記スカート部に向けて膨出した側部膨出部となっており、

前記側部膨出部が、前記スカート部の下縁よりも上側の被押圧部を内側から側方に向けて押圧しており、

前記スカート部の前記下縁が、前記被押圧部よりも内側に配置されているシート材容器。

＜２＞前記容器本体の前後方向における前記スカート部の中央部の下端部が

、前記底面よりも上方に位置している＜１＞に記載のシート材容器。

＜３＞前記前側下部シート片は、前記前面構成シート部と前記底面構成シート部との一部分どうしが相互に重ね合わされた前側下部積層部であり、

前記後側下部シート片は、前記後面構成シート部と前記底面構成シート部との一部分どうしが相互に重ね合わされた後側下部積層部である＜１＞又は＜２＞に記載のシート材容器。

＜４＞前記前側下部積層部において、前記前面構成シート部と前記底面構成シート部との前記一部分どうしが相互に接合されており、

前記後側下部積層部において、前記後面構成シート部と前記底面構成シート部との前記一部分どうしが相互に接合されている＜３＞に記載のシート材容器。

＜５＞前記被押圧部よりも下に前記前後シール部の少なくとも一部分が配置されている＜１＞から＜４＞のいずれか一項に記載のシート材容器。

＜６＞前記前後シール部において、前記前側下部シート片と前記後側下部シート片との下端どうしが局部的に接合されている＜５＞に記載のシート材容器。

＜７＞前記前面構成シート部において前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた前側非接合部と、

前記前側非接合部における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて形成された前側充填部と、

前記後面構成シート部において前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた後側非接合部と、

前記後側非接合部における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて形成された後側充填部と、

を備え、

前記前側非接合部及び前記後側非接合部は、各々の下端において前記環状の非接合部に連通しており、

前記シート材が平面状に展開された状態において、前記前側非接合部と前

記環状の非接合部との境界部と、前記後側非接合部と前記環状の非接合部との境界部と、がそれぞれ括れている＜１＞から＜６＞のいずれか一項に記載のシート材容器。

＜８＞前記前面の両側縁のうち少なくとも一方に沿って、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第１縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記後面において第１縁辺非接合部の後側に位置する部位には、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第２縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記第１縁辺非接合部と前記第２縁辺非接合部との各々における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて、それぞれ上下に延在する第１縁辺充填部及び第２縁辺充填部が形成されており、

前記前側非接合部は、前記第１縁辺非接合部を含んで構成されており、

前記後側非接合部は、前記第２縁辺非接合部を含んで構成されており、

前記前側充填部は、前記第１縁辺充填部を含んで構成されており、

前記後側充填部は、前記第２縁辺充填部を含んで構成されており、

前記容器本体の前後方向における前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との距離が、上下方向位置に応じて異なっている＜７＞に記載のシート材容器。

＜９＞前記前面の両側縁のうち少なくとも一方に沿って、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第１縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記後面において第１縁辺非接合部の後側に位置する部位には、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第２縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記第１縁辺非接合部と前記第２縁辺非接合部との各々における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて、それぞれ上下に延在する第１縁辺充填部及び第２縁辺充填部が形成されており、

前記容器本体の前後方向における前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との距離が、上下方向位置に応じて異なっている＜１＞から＜６＞のいずれか一項に記載のシート材容器。

＜１０＞前記容器本体の上下方向における一部領域において、前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との前記距離が、上方に向けて、徐々に広がった後、徐々に狭まっており、

前記一部領域において、前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との間の部分が、内向きに窪んでいる＜９＞又は＜２０＞に記載のシート材容器。

＜１１＞前記前面の両側縁の各々に沿って、前記第１縁辺充填部がそれぞれ配置されており、

正面視において、前記一部領域での前記第１縁辺充填部どうしの距離が、上方に向けて、徐々に狭まった後、徐々に広がっている＜１０＞に記載のシート材容器。

＜１２＞前記容器本体の前記一部領域の下側に隣接する下部領域において、前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との前記距離が、下方に向けて、徐々に広がっている＜１０＞又は＜１１＞に記載のシート材容器。

＜１３＞前記前面の両側縁の各々に沿って、前記第１縁辺充填部がそれぞれ配置されており、

正面視において、前記下部領域での前記第１縁辺充填部どうしの距離が、下方に向けて、徐々に狭まっている＜１２＞に記載のシート材容器。

＜１４＞前記容器本体の前記一部領域の上側に隣接する上部領域において、前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との前記距離が、上方に向けて、徐々に広がっている＜１０＞から＜１３＞のいずれか一項に記載のシート材容器。

＜１５＞前記前面の両側縁の各々に沿って、前記第１縁辺充填部がそれぞれ配置されており、

正面視において、前記上部領域での前記第１縁辺充填部どうしの距離が、上方に向けて、徐々に狭まっている＜１４＞に記載のシート材容器。

＜１６＞周縁部どうしが相互に接合された内容器構成シート材で構成されていて、前記収容領域を有しているとともに、前記容器本体に覆われている内容器を更に備え、

前記内容器構成シート材の前記周縁部どうしが接合された内容器シール部の一部分ずつが、前記側部膨出部と前記第１縁辺充填部との間と、前記側部膨出部と前記第２縁辺充填部との間に、それぞれ挟み込まれている＜８＞から＜１５＞又は＜２０＞のいずれか一項に記載のシート材容器。

＜１７＞周縁部どうしが相互に接合された内容器構成シート材で構成されていて、前記収容領域を有しているとともに、前記容器本体に覆われている内容器を更に備え、

前記内容器構成シート材の前記周縁部どうしが接合された内容器シール部の一部分ずつが、前記側部膨出部と前記前側充填部との間と、前記側部膨出部と前記後側充填部との間に、それぞれ挟み込まれている＜７＞に記載のシート材容器。

＜１８＞＜１＞から＜１７＞又は＜２０＞のいずれか一項に記載のシート材容器と、

前記収容領域に収容された収容物と、

を備えるシート材容器詰め品。

＜１９＞収容物を収容する収容領域を包囲する容器本体を備え、

前記容器本体は、複数のフィルム層を積層したシート材で構成されており、

前記シート材は、

前記容器本体の前面となる前面構成シート部と、

前記容器本体の後面となる後面構成シート部と、

前記容器本体の底面となる底面構成シート部と、

を含み、

前記容器本体の側縁部には、前記前面構成シート部と前記後面構成シート部との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部が上下に延在して形成

されており、

前記容器本体の前記側縁部における前記側部シール部の下側の部位には、前記シート材の一部分ずつにより構成されている前側下部シート片と後側下部シート片とが配置されているとともに、前記前側下部シート片と前記後側下部シート片との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部が形成され、且つ、前記前後シール部を介して前記前側下部シート片と前記後側下部シート片とが一繋がりになったスカート部が形成されており、

前記底面構成シート部には、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた非接合部が形成されており、

前記底面構成シート部の前記非接合部における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されたときには、

前記容器本体は、前記前面、前記後面、及び、前記底面を備える形態となるとともに、前記底面には、前記充填材が封入された環状の充填部が形成され、前記スカート部は、前記容器本体の底部の側端に配置され、前記環状の充填部の側部は、前記スカート部に向けて膨出した側部膨出部となり、前記側部膨出部が、前記スカート部の下縁よりも上側の被押圧部を内側から側方に向けて押圧し、前記スカート部の前記下縁が、前記被押圧部よりも内側に配置される容器用シート。

＜２０＞複数のフィルム層を積層して構成されていて容器本体を構成するシート材を備え、

前記シート材は、前記複数のフィルム層どうしが部分的に非接合とされた環状の非接合部を備え、

前記シート材は、

前記容器本体の前面となる前面構成シート部と、

前記容器本体の後面となる後面構成シート部と、

前記容器本体の底面となる底面構成シート部と、

を含み、

前記シート材が折り曲げられるとともに、前記非接合部における前記複数

のフィルム層どうしの層間に充填材が封入されることで環状の充填部が形成され、前記容器本体が構成されたときには、

前記容器本体は、前記前面と、前記後面と、前記底面と、を含む形態となり、

前記容器本体の側縁部には、前記前面構成シート部と前記後面構成シート部との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部が上下に延在して形成され、

前記容器本体の前記側縁部における前記側部シール部の下側の部位には、前記シート材の一部分ずつにより構成された前側下部シート片と後側下部シート片とが配置されるとともに、前記前側下部シート片と前記後側下部シート片との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部が形成され、且つ、前記前後シール部を介して前記前側下部シート片と前記後側下部シート片とが一繋がりになったスカート部が形成され、

前記スカート部は、前記容器本体の底部の側端に配置され、

前記環状の充填部が前記底部に配置され、

前記環状の充填部の側部は、前記スカート部に向けて膨出した側部膨出部となり、

前記側部膨出部が、前記スカート部の下縁よりも上側の被押圧部を内側から側方に向けて押圧する状態になり、

前記スカート部の前記下縁が、前記被押圧部よりも内側に配置される容器構成シート。

＜２１＞収容物を収容する収容領域を包囲する容器本体を備え、

前記容器本体は、複数のフィルム層を積層したシート材で構成されているとともに、前面と、後面と、底面と、を含み、

前記シート材は、

前記前面を構成する前面構成シート部と、

前記後面を構成する後面構成シート部と、

前記底面を構成する底面構成シート部と、

を含み、

前記前面の両側縁のうち少なくとも一方に沿って、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第１縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記後面において第１縁辺非接合部の後側に位置する部位には、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第２縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記第１縁辺非接合部と前記第２縁辺非接合部との各々における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて、それぞれ上下に延在する第１縁辺充填部及び第２縁辺充填部が形成されており、

前記容器本体の前後方向における前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との距離が、上下方向位置に応じて異なっているシート材容器。

符号の説明

[0120] １０　内容器

１０ａ　収容領域

１１　胴部

１１ａ　前面

１１ｂ　後面

１２　天マチ部

１３　底マチ部

１４　開口部

１５　内容器シール部

１５ａ　底マチ縁辺シール部

２０　容器本体

２０ａ　収容領域

２１　胴部（容器本体胴部）

２１ａ　前面

２１ｂ　後面

２２　天マチ部

２３　底マチ部（底面）

２３ａ　隆起部

２４　開口部

２４ａ　開口部

２５　内外シール部

２６　封止部

２７　側部シール部

２７ａ、２７ｂ　辺

２７１　シール部

２８　底部

２９　充填材導入部

３０　スパウト

３１　基部

３２　筒部

４１　第１縁辺充填部

４１ａ　下部

４２　第２縁辺充填部

４２ａ　下部

４３　環状充填部（環状の充填部）

４３ａ　環状部

４３ｂ　側部膨出部

４４　下部横断方向充填部

４５　前側充填部

４６　後側充填部

４７　上部横断方向充填部

４８　充填部

４９　充填部

５１　前面構成シート部

５２　後面構成シート部

５３　底面構成シート部

５３ａ　前側部

５３ｂ　後側部

５５　天マチシート部

５６　天マチ貼り合わせ部

５７　天マチ貼り合わせ部

５８　切欠形状部

６１　第１縁辺非接合部

６２　第２縁辺非接合部

６３　環状非接合部（環状の非接合部）

６３ａ　環状部

６３ｂ　側方突出部

６４　下部横断方向非接合部

６５　前側非接合部

６６　後側非接合部

６７　上部横断方向非接合部

６８　非接合部

６９　非接合部

７１　折り曲げ線

７２　折り曲げ線

７３　折り曲げ線

７４　折り曲げ線

８０　スカート部

８０ａ　被押圧部

８０ｂ　下縁

８０ｃ　中央部

８１　前側下部シート片

８１ａ　外側片

８１ｂ　内側片

８２　後側下部シート片

８２ａ　外側片

８２ｂ　内側片

８３　前後シール部

８４　接合部

９０　ポンプ付きキャップ

９１　キャップ部

９２　起立筒部

９３　押下部

９４　ノズル部

９５　送液チューブ

９６　収容物

１００　シート材容器

１１０　内容器構成シート材

１１１　内面

１１２　外面

１１７ａ　導入口形成部

１２０　容器本体構成シート材（シート材）

１２１　第１フィルム層

１２２　第２フィルム層

１２３　非接合部

１３１　第１層

１３２　第２層

１３３　第３層

１４１　第１層

１４２　第２層

１４３　第３層

１４３　第４層

１５１　境界部

１５２　境界部

１６１　一部領域

１６２　下部領域

１６３　上部領域

１７１　凹部

２００　容器用シート

３００　シート材容器詰め品

４００　容器構成シート

請求の範囲

[請求項1] 収容物を収容する収容領域を包囲する容器本体を備え、

前記容器本体は、複数のフィルム層を積層したシート材で構成されており、

前記容器本体は、前面と、後面と、底面と、を含み、

前記シート材は、

前記前面を構成する前面構成シート部と、

前記後面を構成する後面構成シート部と、

前記底面を構成する底面構成シート部と、

を含み、

前記容器本体の側縁部には、前記前面構成シート部と前記後面構成シート部との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部が上下に延在して形成されており、

前記容器本体の前記側縁部における前記側部シール部の下側の部位には、前記シート材の一部分ずつにより構成されている前側下部シート片と後側下部シート片とが配置されているとともに、前記前側下部シート片と前記後側下部シート片との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部が形成され、且つ、前記前後シール部を介して前記前側下部シート片と前記後側下部シート片とが一繋がりになったスカート部が形成されており、

前記スカート部は、前記容器本体の底部の側端に配置されており、

前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた環状の非接合部が前記底面に形成されており、

前記環状の非接合部における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて環状の充填部が形成されており、

前記環状の充填部の側部は、前記スカート部に向けて膨出した側部膨出部となっており、

前記側部膨出部が、前記スカート部の下縁よりも上側の被押圧部を

内側から側方に向けて押圧しており、

前記スカート部の前記下縁が、前記被押圧部よりも内側に配置されているシート材容器。

[請求項2] 前記容器本体の前後方向における前記スカート部の中央部の下端部が、前記底面よりも上方に位置している請求項１に記載のシート材容器。

[請求項3] 前記前側下部シート片は、前記前面構成シート部と前記底面構成シート部との一部分どうしが相互に重ね合わされた前側下部積層部であり、

前記後側下部シート片は、前記後面構成シート部と前記底面構成シート部との一部分どうしが相互に重ね合わされた後側下部積層部である請求項１又は２に記載のシート材容器。

[請求項4] 前記前側下部積層部において、前記前面構成シート部と前記底面構成シート部との前記一部分どうしが相互に接合されており、

前記後側下部積層部において、前記後面構成シート部と前記底面構成シート部との前記一部分どうしが相互に接合されている請求項３に記載のシート材容器。

[請求項5] 前記被押圧部よりも下に前記前後シール部の少なくとも一部分が配置されている請求項１から４のいずれか一項に記載のシート材容器。

[請求項6] 前記前後シール部において、前記前側下部シート片と前記後側下部シート片との下端どうしが局部的に接合されている請求項５に記載のシート材容器。

[請求項7] 前記前面構成シート部において前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた前側非接合部と、

前記前側非接合部における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて形成された前側充填部と、

前記後面構成シート部において前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた後側非接合部と、

前記後側非接合部における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて形成された後側充填部と、

を備え、

前記前側非接合部及び前記後側非接合部は、各々の下端において前記環状の非接合部に連通しており、

前記シート材が平面状に展開された状態において、前記前側非接合部と前記環状の非接合部との境界部と、前記後側非接合部と前記環状の非接合部との境界部と、がそれぞれ括れている請求項１から６のいずれか一項に記載のシート材容器。

[請求項8] 前記前面の両側縁のうち少なくとも一方に沿って、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第１縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記後面において第１縁辺非接合部の後側に位置する部位には、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第２縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記第１縁辺非接合部と前記第２縁辺非接合部との各々における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて、それぞれ上下に延在する第１縁辺充填部及び第２縁辺充填部が形成されており、

前記前側非接合部は、前記第１縁辺非接合部を含んで構成されており、

前記後側非接合部は、前記第２縁辺非接合部を含んで構成されており、

前記前側充填部は、前記第１縁辺充填部を含んで構成されており、

前記後側充填部は、前記第２縁辺充填部を含んで構成されており、

前記容器本体の前後方向における前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との距離が、上下方向位置に応じて異なっている請求項７に記載のシート材容器。

[請求項9] 前記前面の両側縁のうち少なくとも一方に沿って、前記フィルム層

どうしが部分的に非接合とされた第１縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記後面において第１縁辺非接合部の後側に位置する部位には、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた第２縁辺非接合部が上下に延在して配置されており、

前記第１縁辺非接合部と前記第２縁辺非接合部との各々における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されて、それぞれ上下に延在する第１縁辺充填部及び第２縁辺充填部が形成されており、

前記容器本体の前後方向における前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との距離が、上下方向位置に応じて異なっている請求項１から６のいずれか一項に記載のシート材容器。

[請求項10] 前記容器本体の上下方向における一部領域において、前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との前記距離が、上方に向けて、徐々に広がった後、徐々に狭まっており、

前記一部領域において、前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との間の部分が、内向きに窪んでいる請求項９に記載のシート材容器。

[請求項11] 前記前面の両側縁の各々に沿って、前記第１縁辺充填部がそれぞれ配置されており、

正面視において、前記一部領域での前記第１縁辺充填部どうしの距離が、上方に向けて、徐々に狭まった後、徐々に広がっている請求項１０に記載のシート材容器。

[請求項12] 前記容器本体の前記一部領域の下側に隣接する下部領域において、前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との前記距離が、下方に向けて、徐々に広がっている請求項１０又は１１に記載のシート材容器。

[請求項13] 前記前面の両側縁の各々に沿って、前記第１縁辺充填部がそれぞれ配置されており、

正面視において、前記下部領域での前記第１縁辺充填部どうしの距離が、下方に向けて、徐々に狭まっている請求項１２に記載のシート材容器。

[請求項14] 前記容器本体の前記一部領域の上側に隣接する上部領域において、前記第１縁辺充填部と前記第２縁辺充填部との前記距離が、上方に向けて、徐々に広がっている請求項１０から１３のいずれか一項に記載のシート材容器。

[請求項15] 前記前面の両側縁の各々に沿って、前記第１縁辺充填部がそれぞれ配置されており、

正面視において、前記上部領域での前記第１縁辺充填部どうしの距離が、上方に向けて、徐々に狭まっている請求項１４に記載のシート材容器。

[請求項16] 周縁部どうしが相互に接合された内容器構成シート材で構成されていて、前記収容領域を有しているとともに、前記容器本体に覆われている内容器を更に備え、

前記内容器構成シート材の前記周縁部どうしが接合された内容器シール部の一部分ずつが、前記側部膨出部と前記第１縁辺充填部との間と、前記側部膨出部と前記第２縁辺充填部との間に、それぞれ挟み込まれている請求項８から１５のいずれか一項に記載のシート材容器。

[請求項17] 周縁部どうしが相互に接合された内容器構成シート材で構成されていて、前記収容領域を有しているとともに、前記容器本体に覆われている内容器を更に備え、

前記内容器構成シート材の前記周縁部どうしが接合された内容器シール部の一部分ずつが、前記側部膨出部と前記前側充填部との間と、前記側部膨出部と前記後側充填部との間に、それぞれ挟み込まれている請求項７に記載のシート材容器。

[請求項18] 請求項１から１７のいずれか一項に記載のシート材容器と、

前記収容領域に収容された収容物と、

を備えるシート材容器詰め品。

[請求項19] 収容物を収容する収容領域を包囲する容器本体を備え、

前記容器本体は、複数のフィルム層を積層したシート材で構成されており、

前記シート材は、

前記容器本体の前面となる前面構成シート部と、

前記容器本体の後面となる後面構成シート部と、

前記容器本体の底面となる底面構成シート部と、

を含み、

前記容器本体の側縁部には、前記前面構成シート部と前記後面構成シート部との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部が上下に延在して形成されており、

前記容器本体の前記側縁部における前記側部シール部の下側の部位には、前記シート材の一部分ずつにより構成されている前側下部シート片と後側下部シート片とが配置されているとともに、前記前側下部シート片と前記後側下部シート片との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部が形成され、且つ、前記前後シール部を介して前記前側下部シート片と前記後側下部シート片とが一繋がりになったスカート部が形成されており、

前記底面構成シート部には、前記フィルム層どうしが部分的に非接合とされた非接合部が形成されており、

前記底面構成シート部の前記非接合部における前記フィルム層どうしの層間に充填材が封入されたときには、

前記容器本体は、前記前面、前記後面、及び、前記底面を備える形態となるとともに、前記底面には、前記充填材が封入された環状の充填部が形成され、前記スカート部は、前記容器本体の底部の側端に配置され、前記環状の充填部の側部は、前記スカート部に向けて膨出した側部膨出部となり、前記側部膨出部が、前記スカート部の下縁より

も上側の被押圧部を内側から側方に向けて押圧し、前記スカート部の前記下縁が、前記被押圧部よりも内側に配置される容器用シート。

[請求項20] 複数のフィルム層を積層して構成されていて容器本体を構成するシート材を備え、

前記シート材は、前記複数のフィルム層どうしが部分的に非接合とされた環状の非接合部を備え、

前記シート材は、

前記容器本体の前面となる前面構成シート部と、

前記容器本体の後面となる後面構成シート部と、

前記容器本体の底面となる底面構成シート部と、

を含み、

前記シート材が折り曲げられるとともに、前記非接合部における前記複数のフィルム層どうしの層間に充填材が封入されることで環状の充填部が形成され、前記容器本体が構成されたときには、

前記容器本体は、前記前面と、前記後面と、前記底面と、を含む形態となり、

前記容器本体の側縁部には、前記前面構成シート部と前記後面構成シート部との側縁部どうしが相互に接合された側部シール部が上下に延在して形成され、

前記容器本体の前記側縁部における前記側部シール部の下側の部位には、前記シート材の一部分ずつにより構成された前側下部シート片と後側下部シート片とが配置されるとともに、前記前側下部シート片と前記後側下部シート片との側縁部どうしが相互に接合された前後シール部が形成され、且つ、前記前後シール部を介して前記前側下部シート片と前記後側下部シート片とが一繋がりになったスカート部が形成され、

前記スカート部は、前記容器本体の底部の側端に配置され、

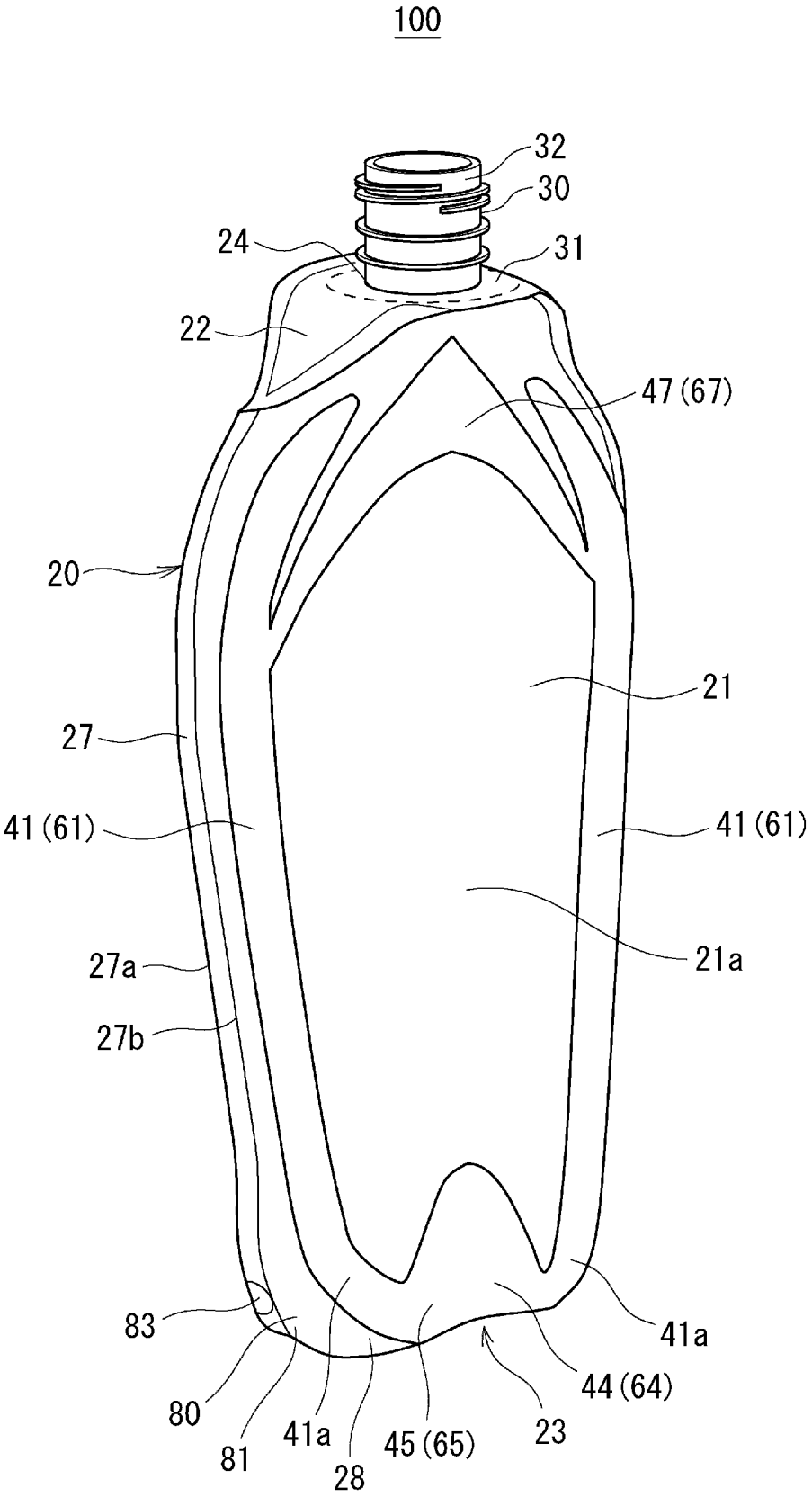
前記環状の充填部が前記底部に配置され、

前記環状の充填部の側部は、前記スカート部に向けて膨出した側部膨出部となり、

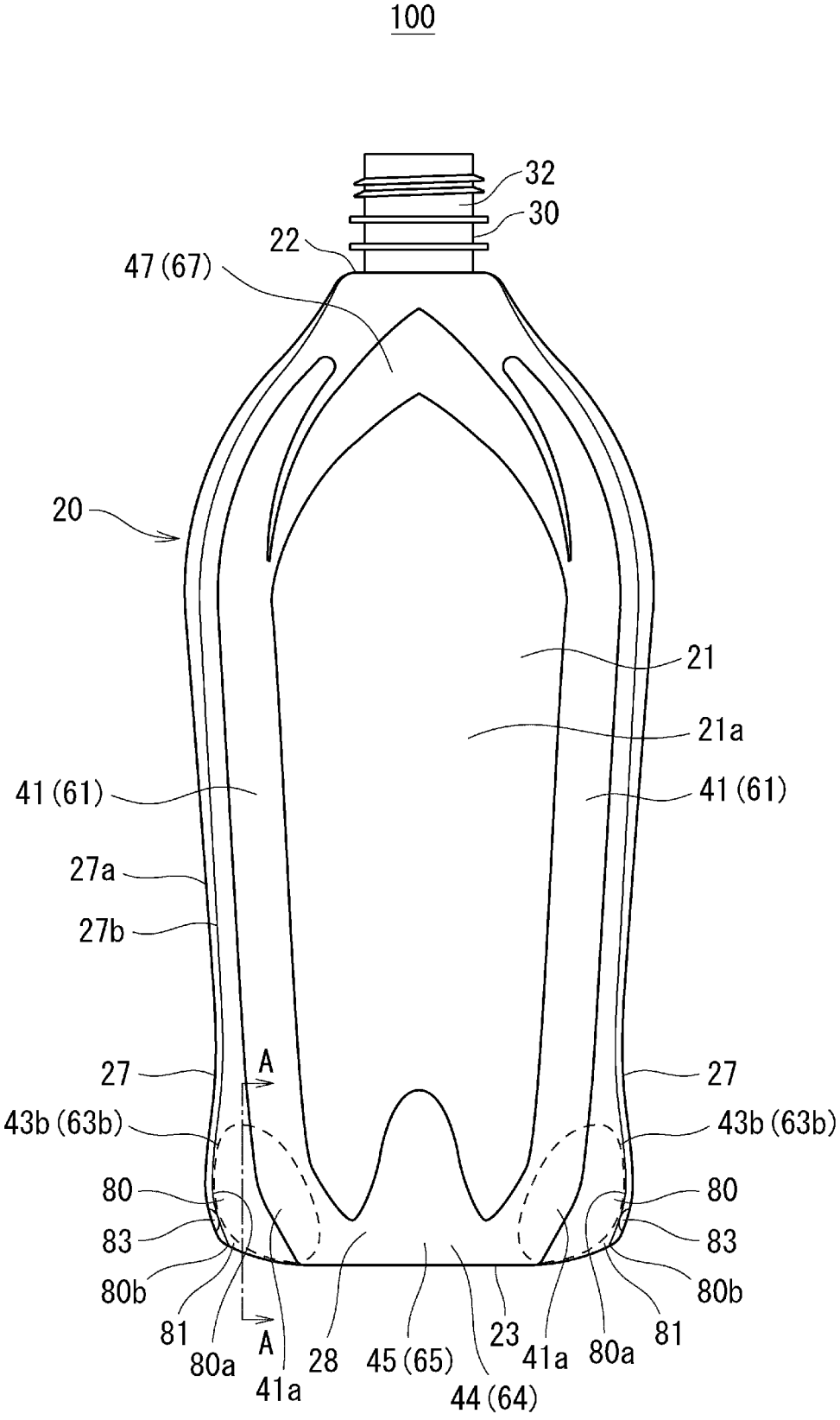
前記側部膨出部が、前記スカート部の下縁よりも上側の被押圧部を内側から側方に向けて押圧する状態になり、

前記スカート部の前記下縁が、前記被押圧部よりも内側に配置される容器構成シート。

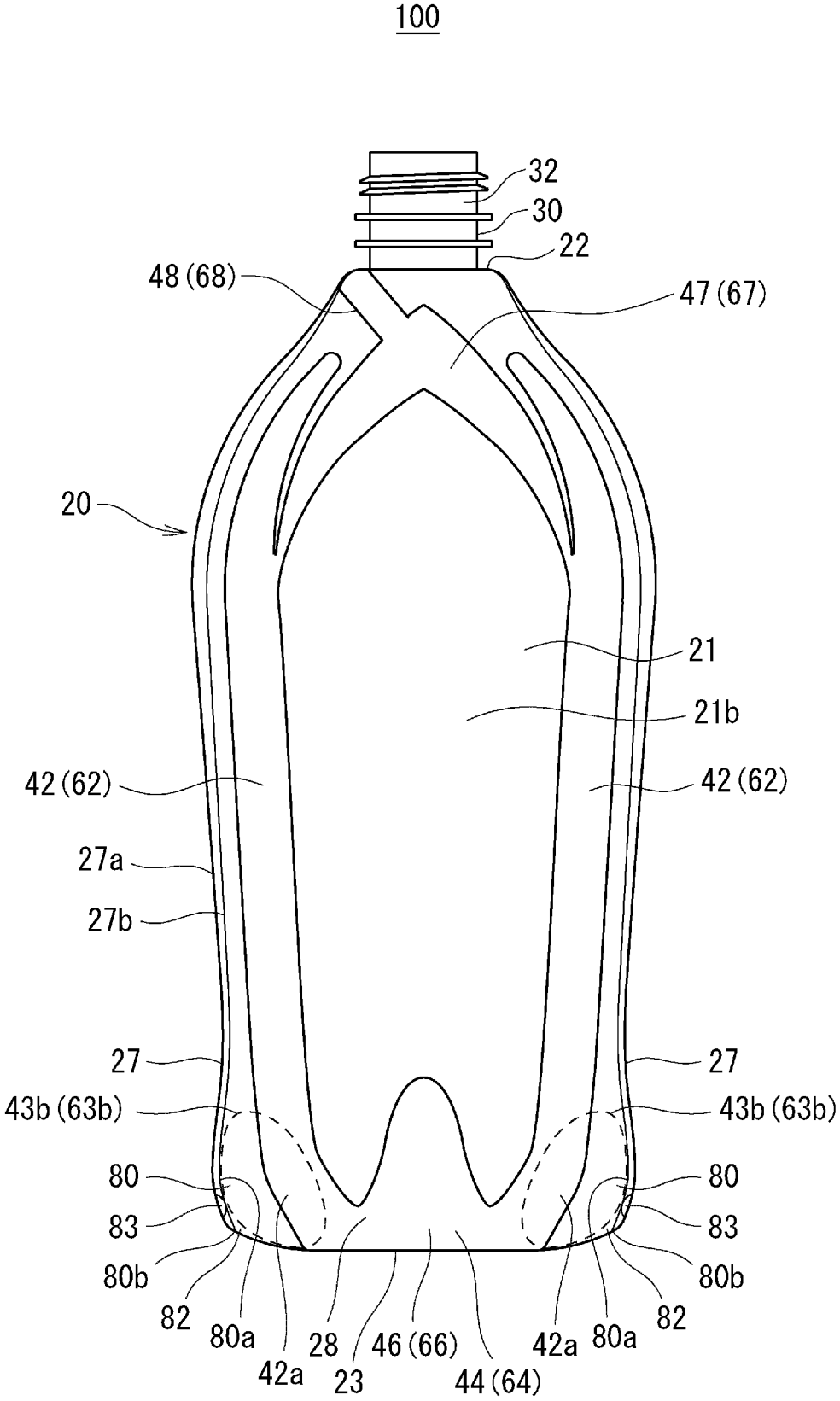
[図1]


100
32
30
24
31
22
47 (67)
20
21
27
41 (61)
41 (61)
21a
27a
27b
83
41a
44 (64)
80
81
41a
28
45 (65)
23

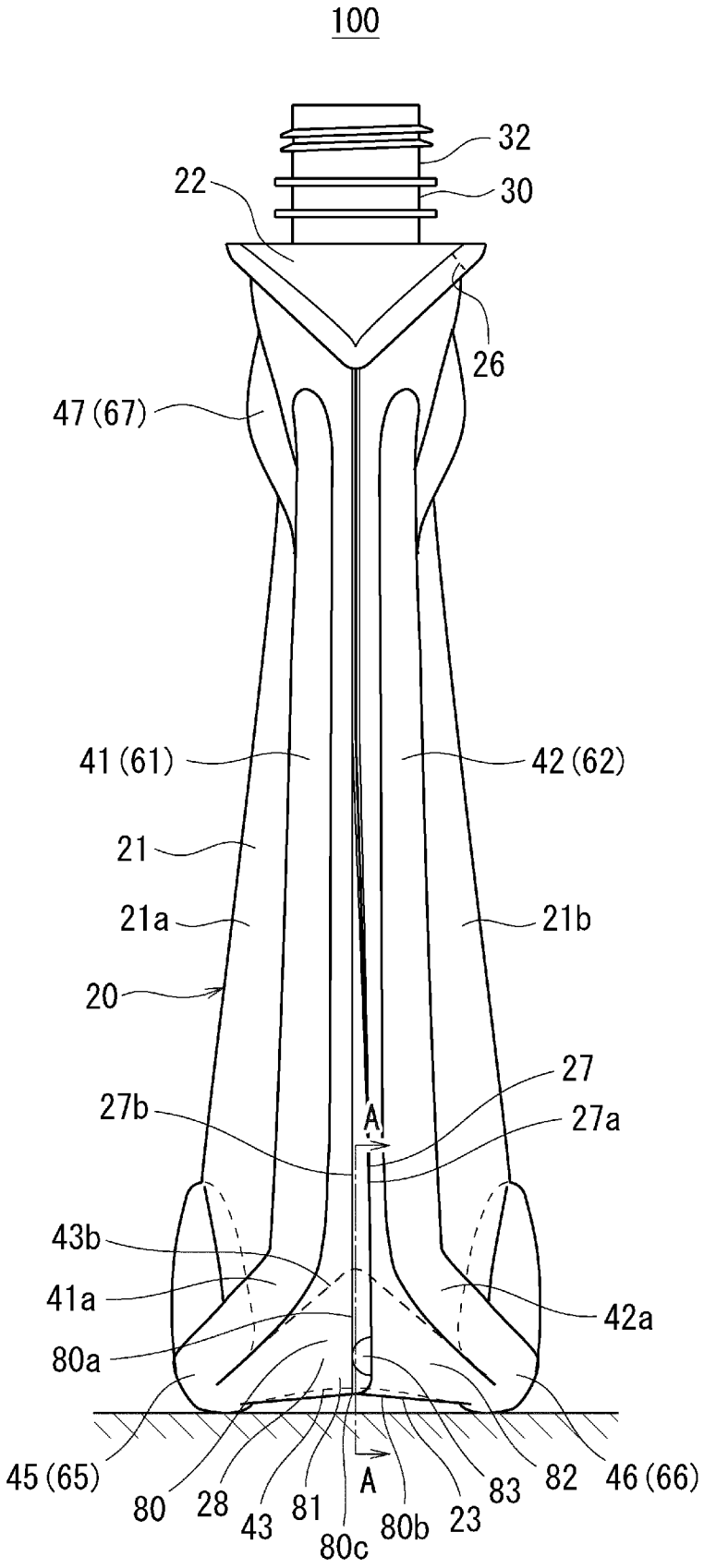
[図2]


100
32
30
22
47 (67)
20
21
21a
41 (61)
41 (61)
27a
27b
27
A
27
43b (63b)
43b (63b)
80
80
83
83
80b
80b
81
80a
A
41a
28
45 (65)
44 (64)
23
41a
80a
81

[図3]

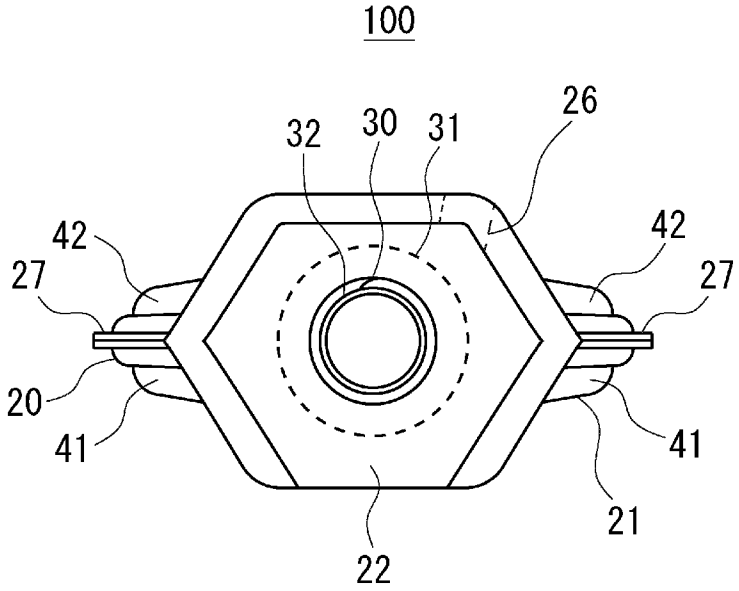

100
32
30
22
48 (68)
47 (67)
20
21
21b
42 (62)
42 (62)
27a
27b
27
27
43b (63b)
43b (63b)
80
80
83
83
80b
80b
82
80a
42a
28
23
46 (66)
44 (64)
42a
80a
82

[図4]

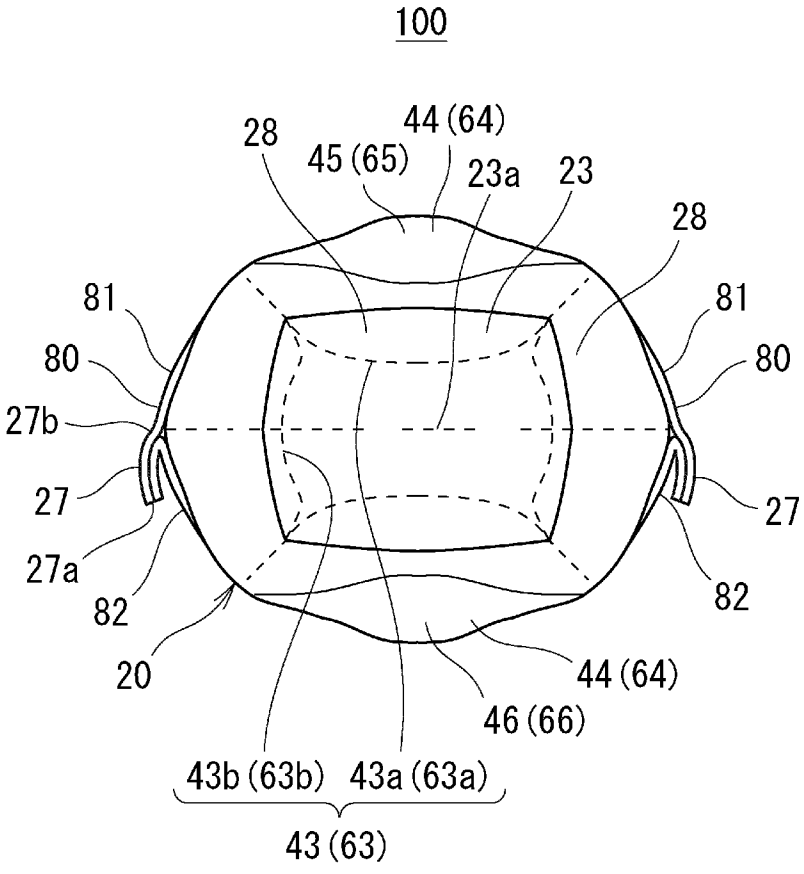

100
32
30
22
26
47 (67)
41 (61)
42 (62)
21
21a
21b
20
27
27b
27a
A
43b
41a
42a
80a
45 (65)
80
28
43
81
A
83
82
46 (66)
80c
80b
23

[図5]

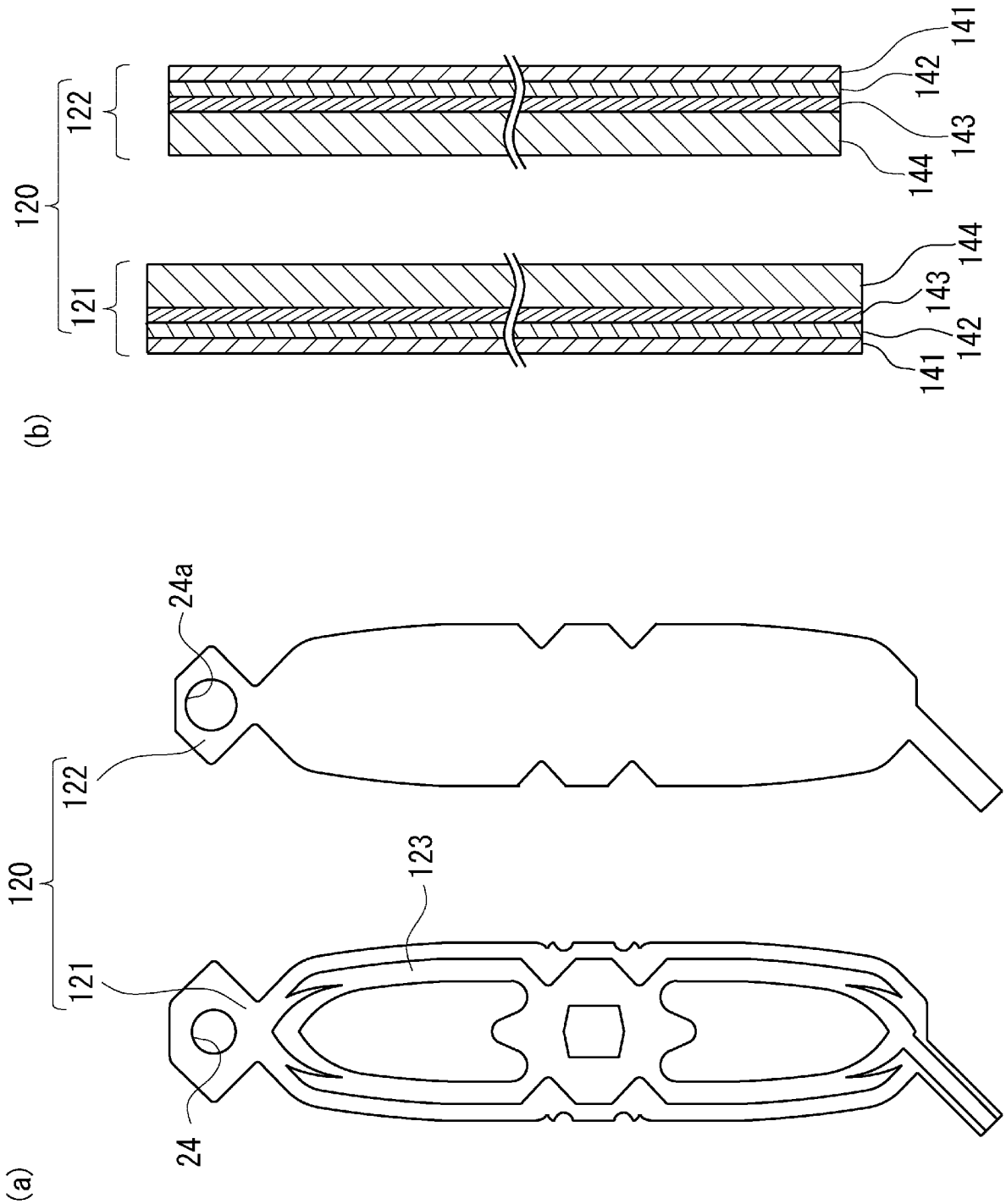
(a)


100
26
32
30
31
42
27
42
27
20
41
41
21
22

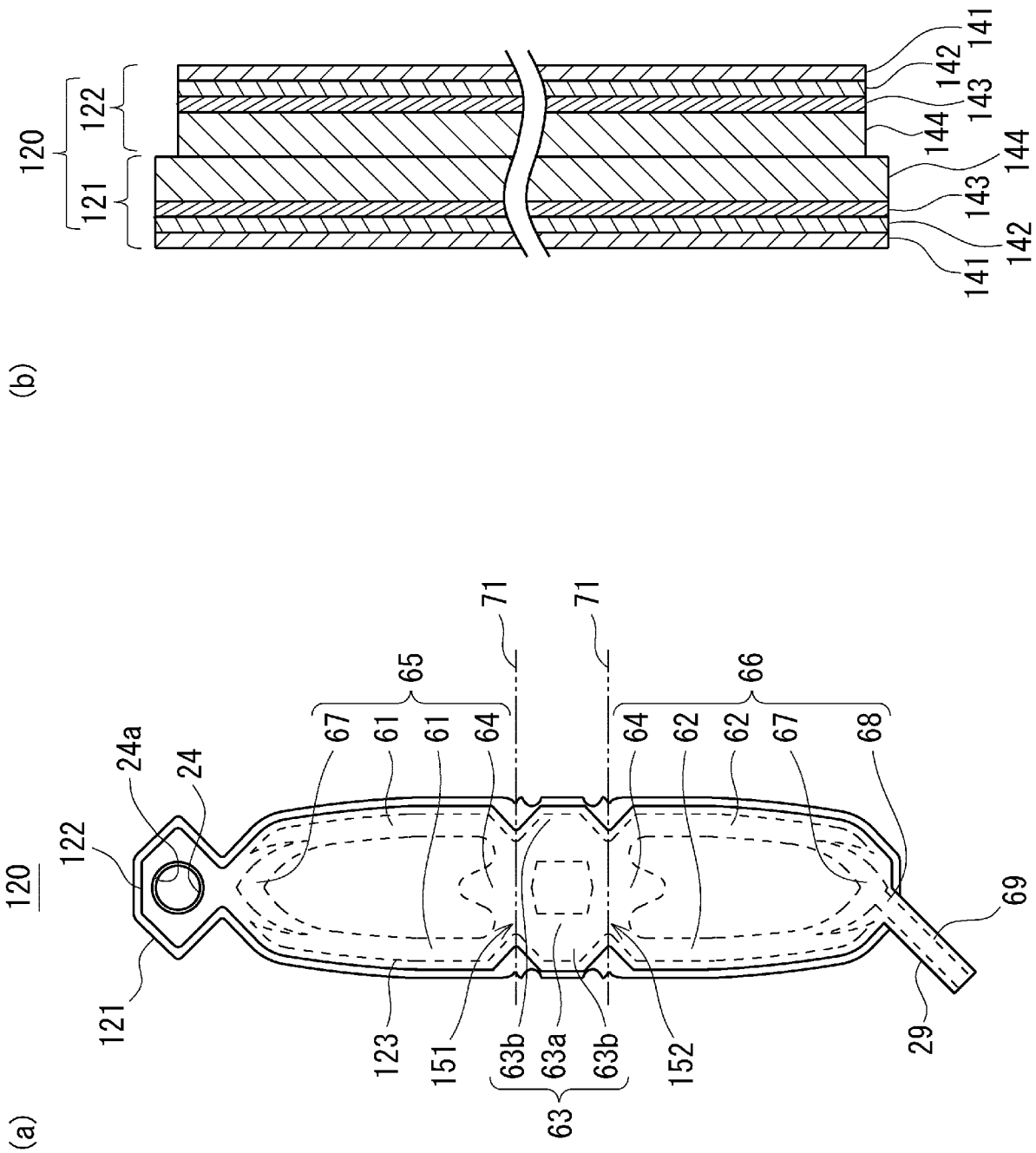
(b)


100
28
44 (64)
45 (65)
23a
23
28
81
81
80
80
27b
27
27
27a
82
82
20
44 (64)
46 (66)
43b (63b)
43a (63a)
43 (63)

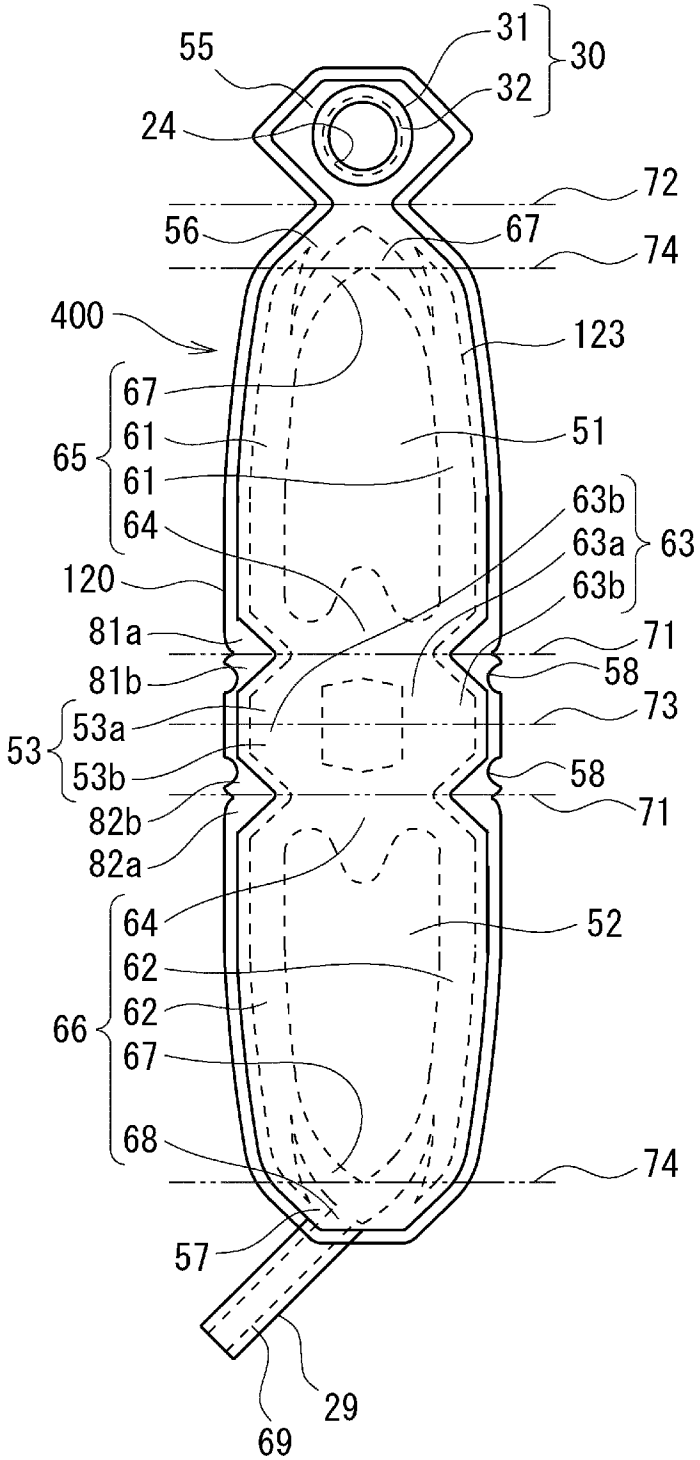
[図6]



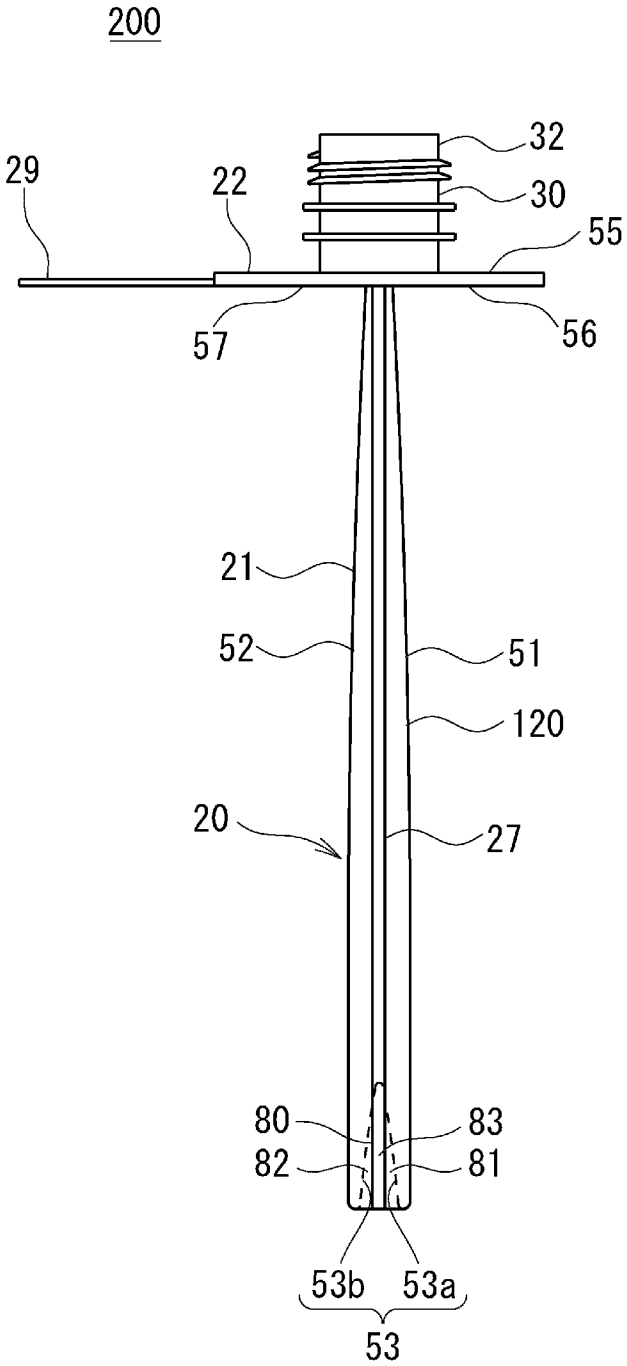
[図7]


(b)
120
122
121
141
142
143
144
(a)
120
122
121
24a
24
65
66
67
61
64
62
68
71
69
29
123
151
63b
63a
152
63

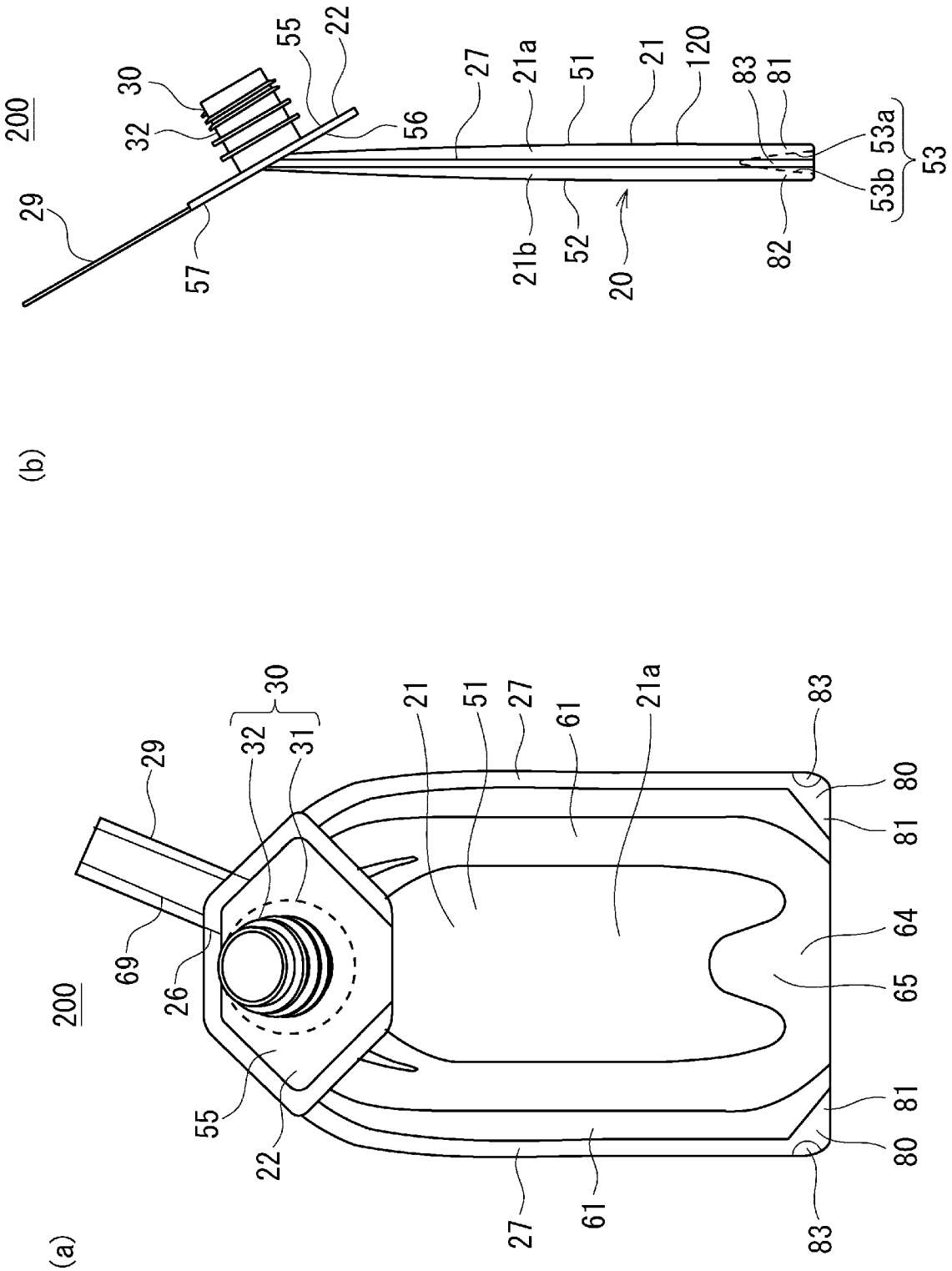
[図8]


55
31
30
32
24
72
56
67
74
400
123
67
65
61
51
61
64
63b
63a
63
63b
120
81a
71
81b
58
53a
73
53
53b
58
82b
71
82a
64
52
62
62
66
67
68
74
57
29
69

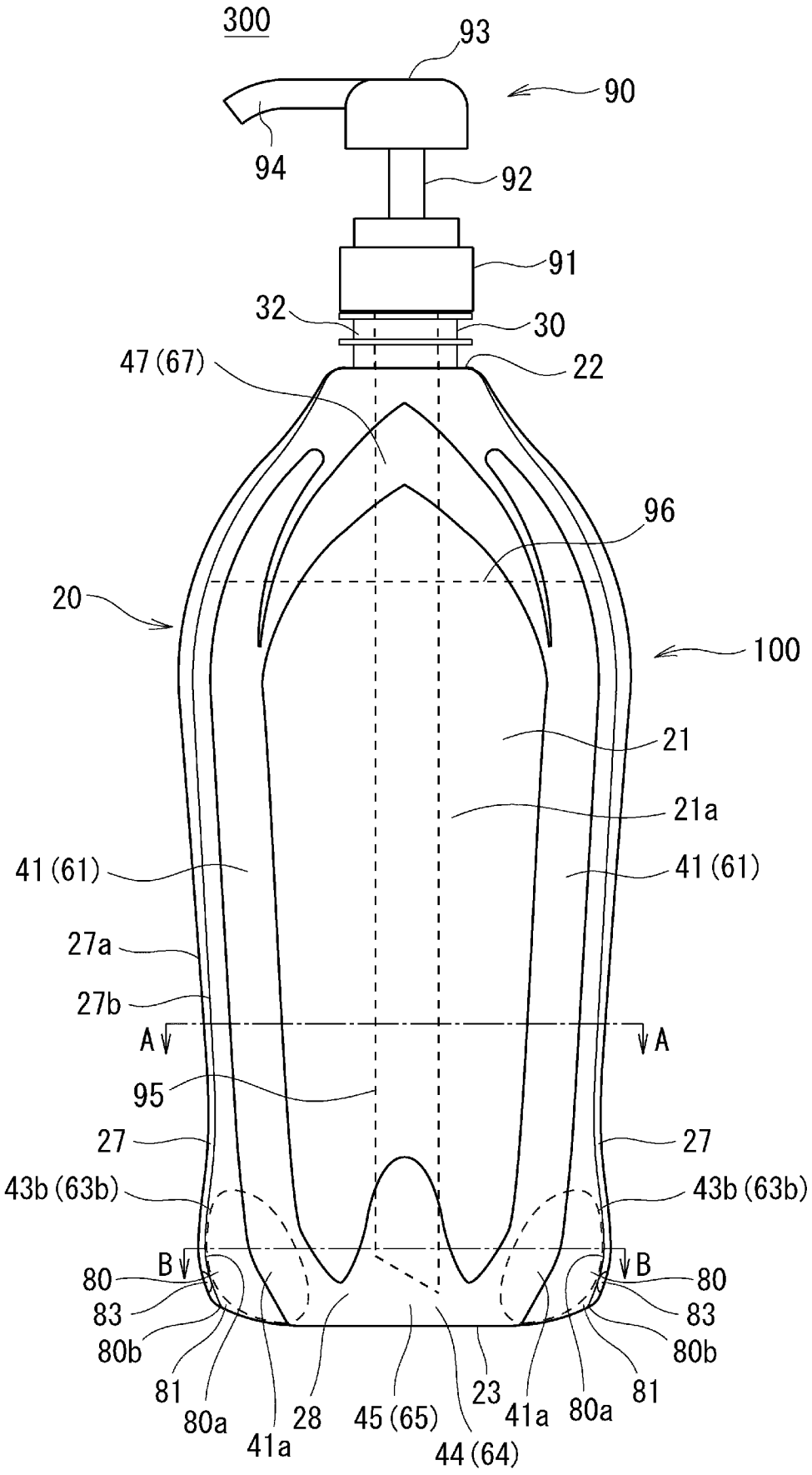
[図9]



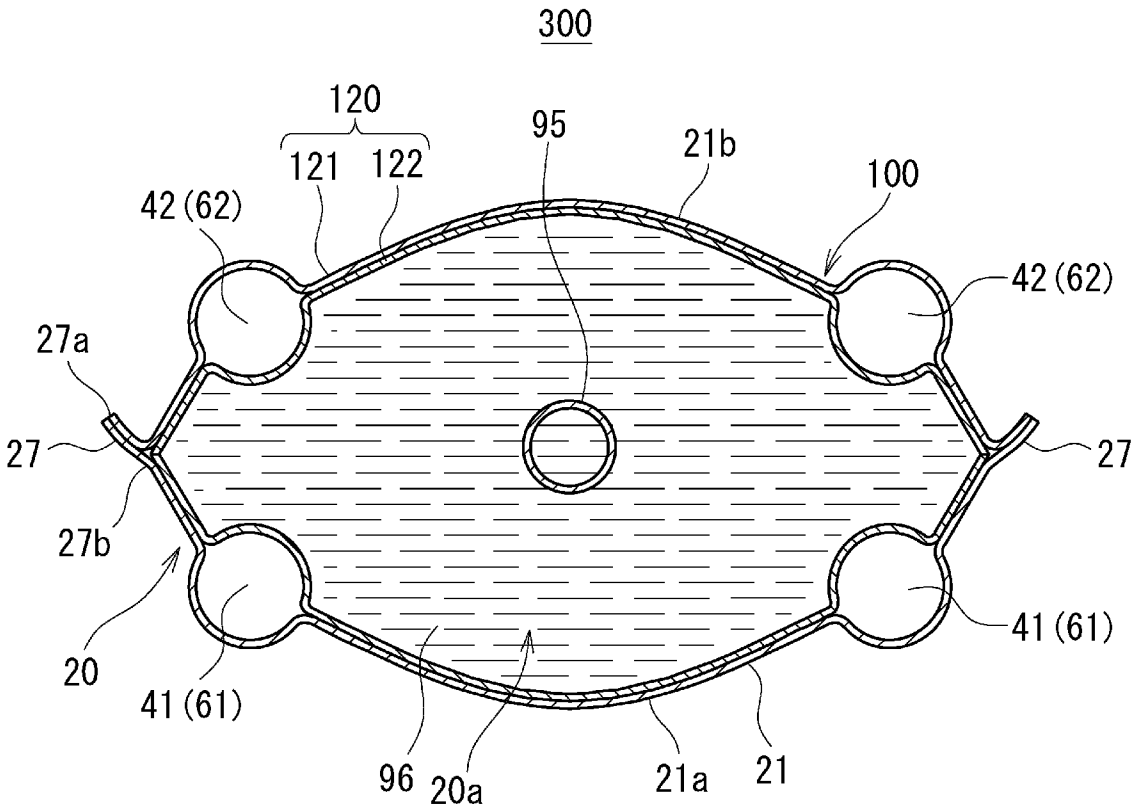
[図10]


(b)
200
29
30
32
55
22
56
57
27
21a
51
21
120
83
81
53a
53b
53
21b
52
20
82
(a)
200
29
69
26
30
32
31
55
22
21
51
27
61
21a
83
80
81
64
65
81
80
27
61
83

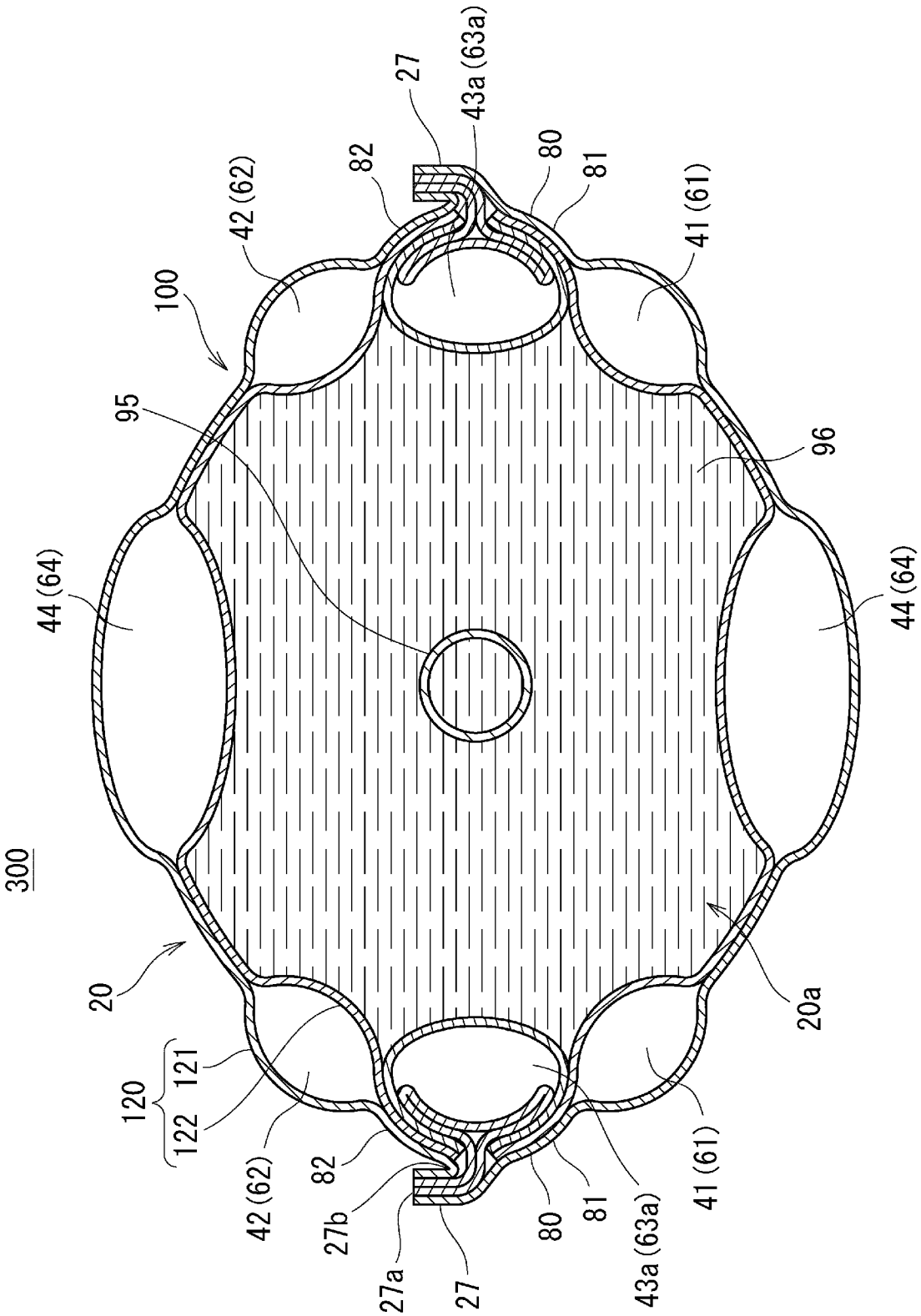
[図11]


300
93
90
94
92
91
32
30
47 (67)
22
96
20
100
21
21a
41 (61)
41 (61)
27a
27b
A
A
95
27
27
43b (63b)
43b (63b)
B
B
80
80
83
83
80b
80b
81
81
80a
80a
28
45 (65)
23
41a
41a
44 (64)

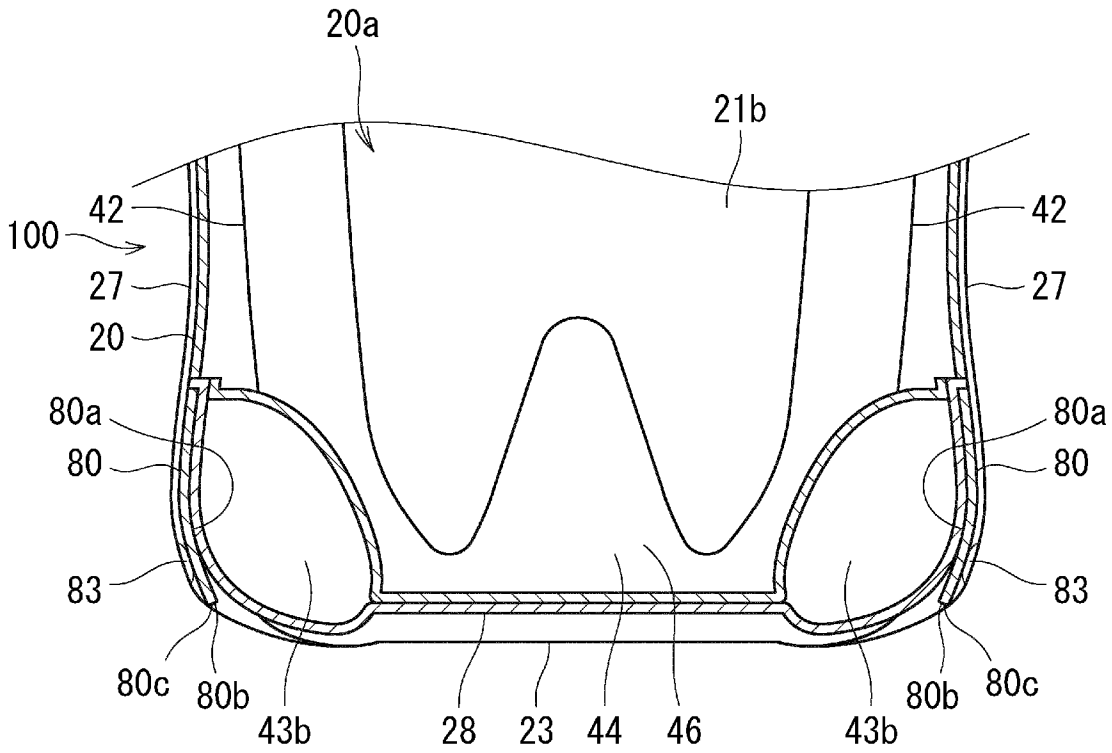
[図12]


300
120
121
122
95
21b
100
42 (62)
42 (62)
27a
27
27
27b
20
41 (61)
41 (61)
96
20a
21a
21

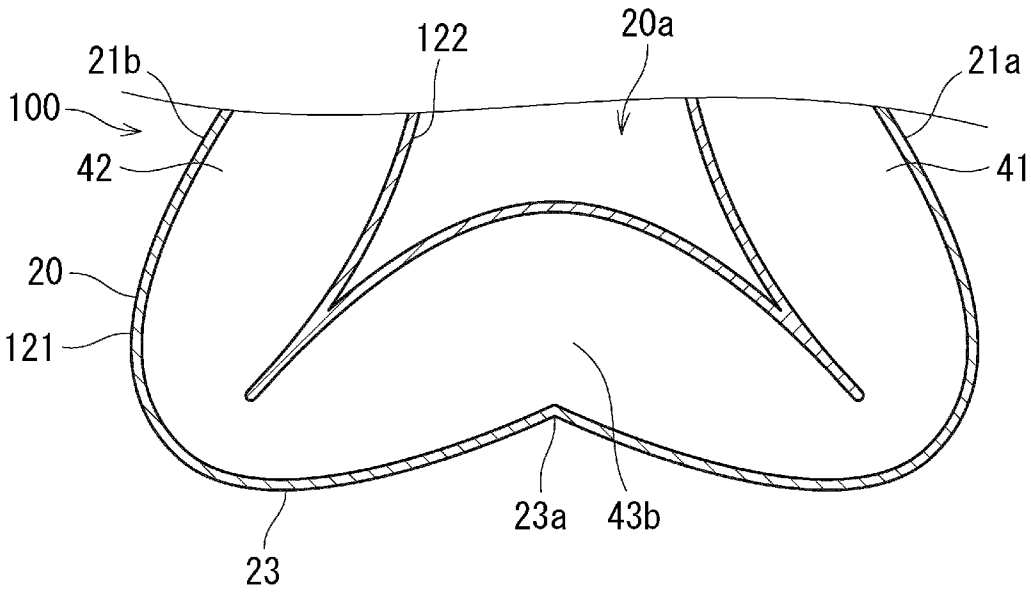
[図13]


300
20
100
95
96
44 (64)
44 (64)
20a
120
121
122
42 (62)
82
27b
27a
27
43a (63a)
80
81
41 (61)
41 (61)
81
80
82
42 (62)
27
43a (63a)

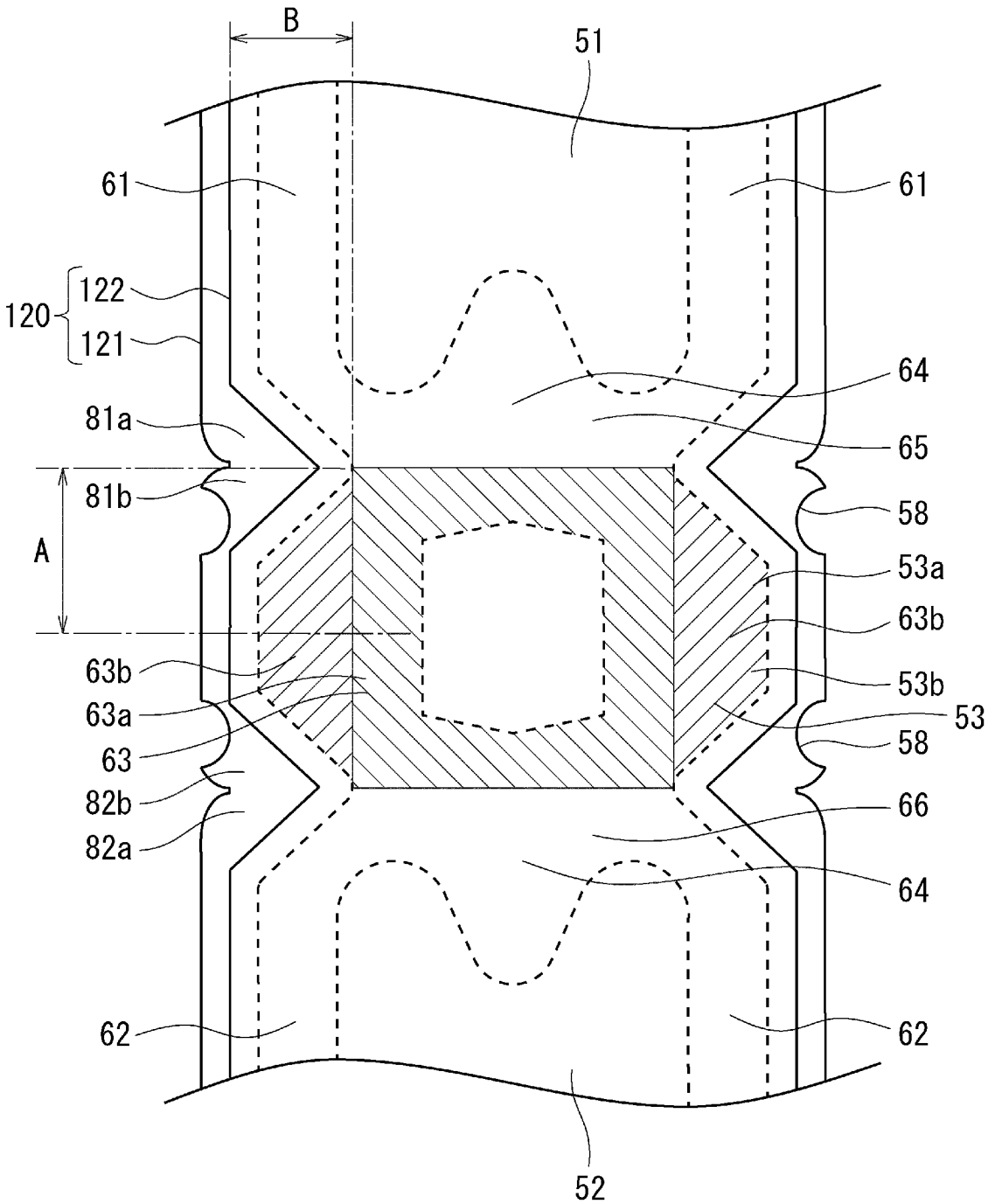
[図14]


20a
21b
42
100
27
20
80a
80
83
80c
80b
43b
28
23
44
46
43b
80b
80c
42
27
80a
80
83

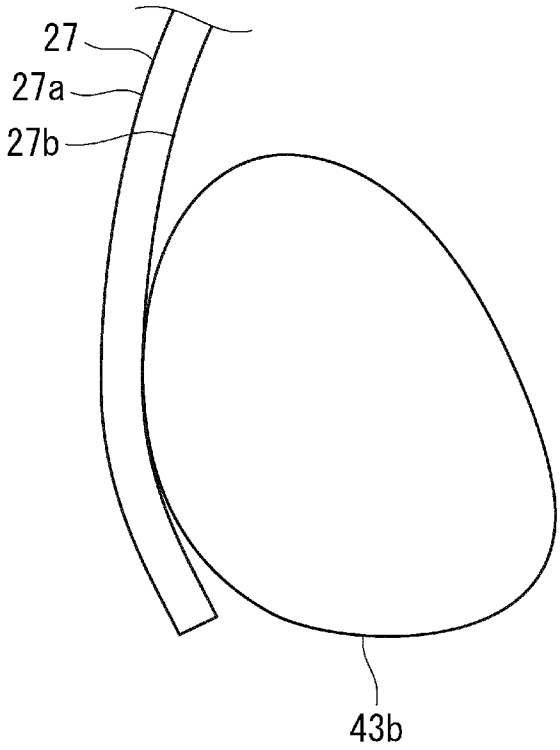
[図15]



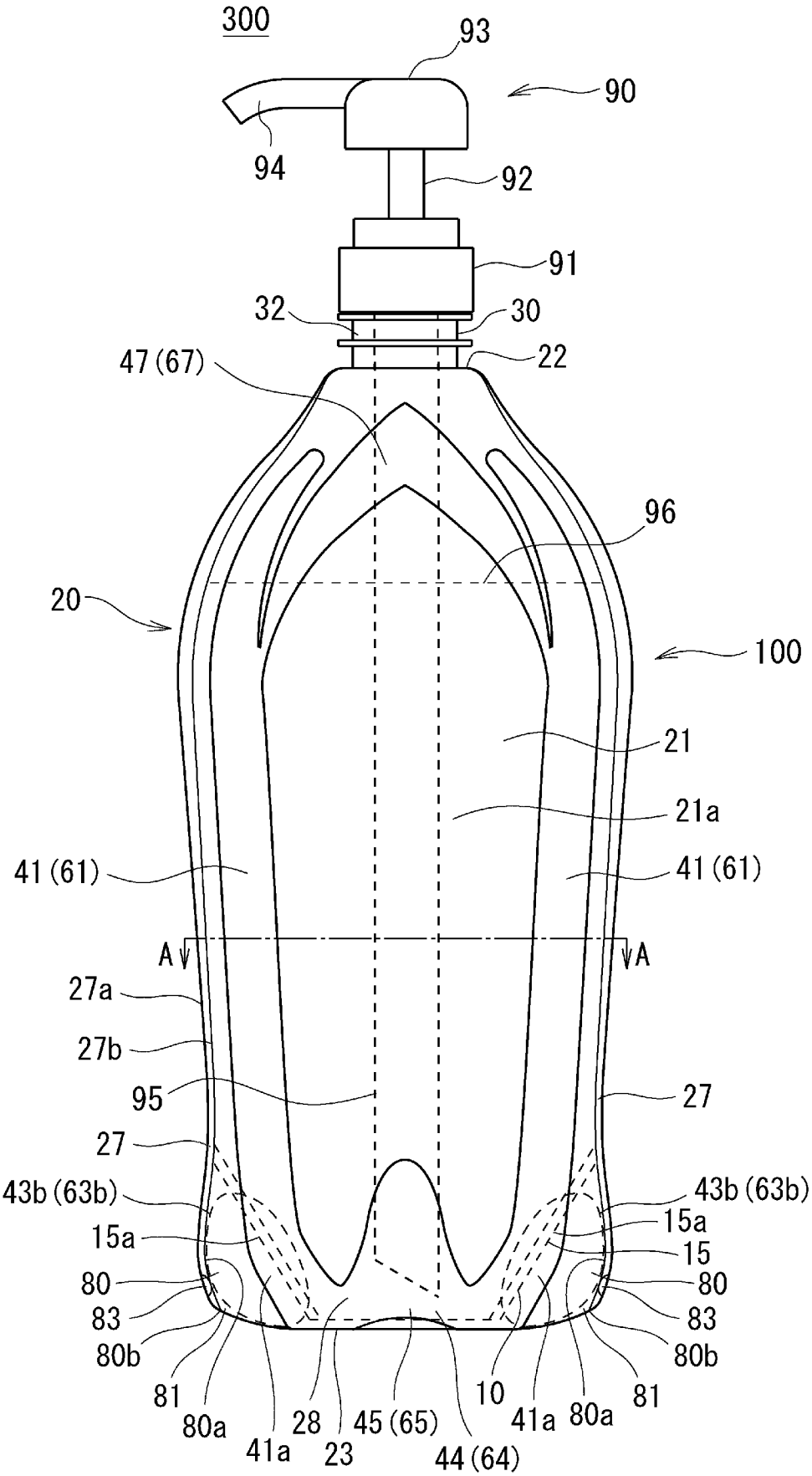
[図16]


B
51
61
61
120
122
121
64
81a
65
81b
58
A
53a
63b
63b
53b
63a
53
63
58
82b
66
82a
64
62
62
52

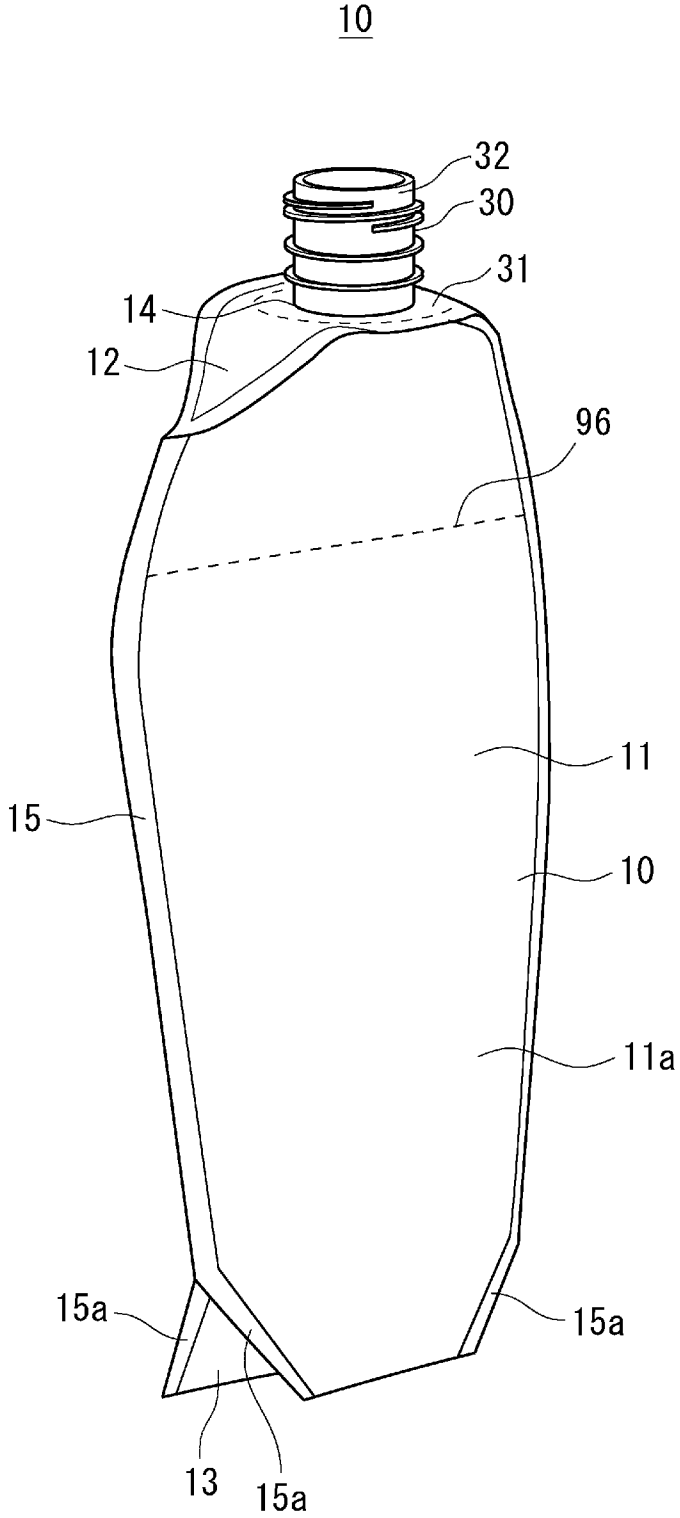
[図17]



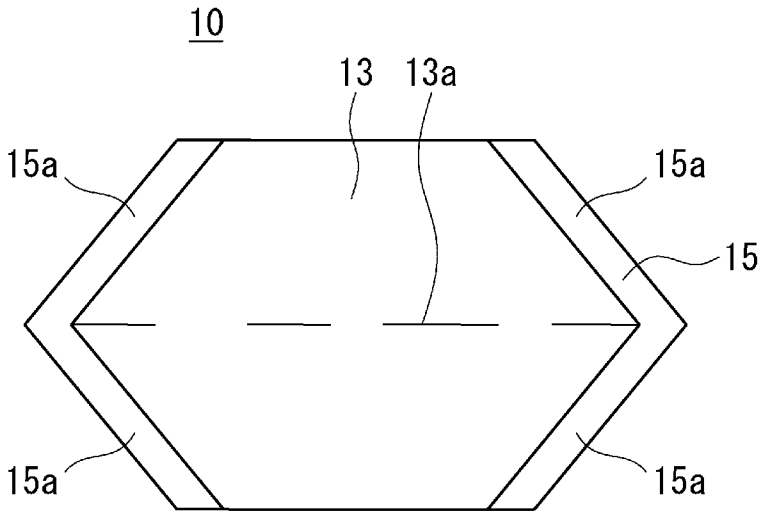
[図18]


300
93
90
94
92
91
32
30
22
47 (67)
96
20
100
21
21a
41 (61)
41 (61)
A
A
27a
27b
95
27
27
43b (63b)
43b (63b)
15a
15a
15
80
80
83
83
80b
80b
81
80a
41a
28
23
45 (65)
44 (64)
10
41a
80a
81

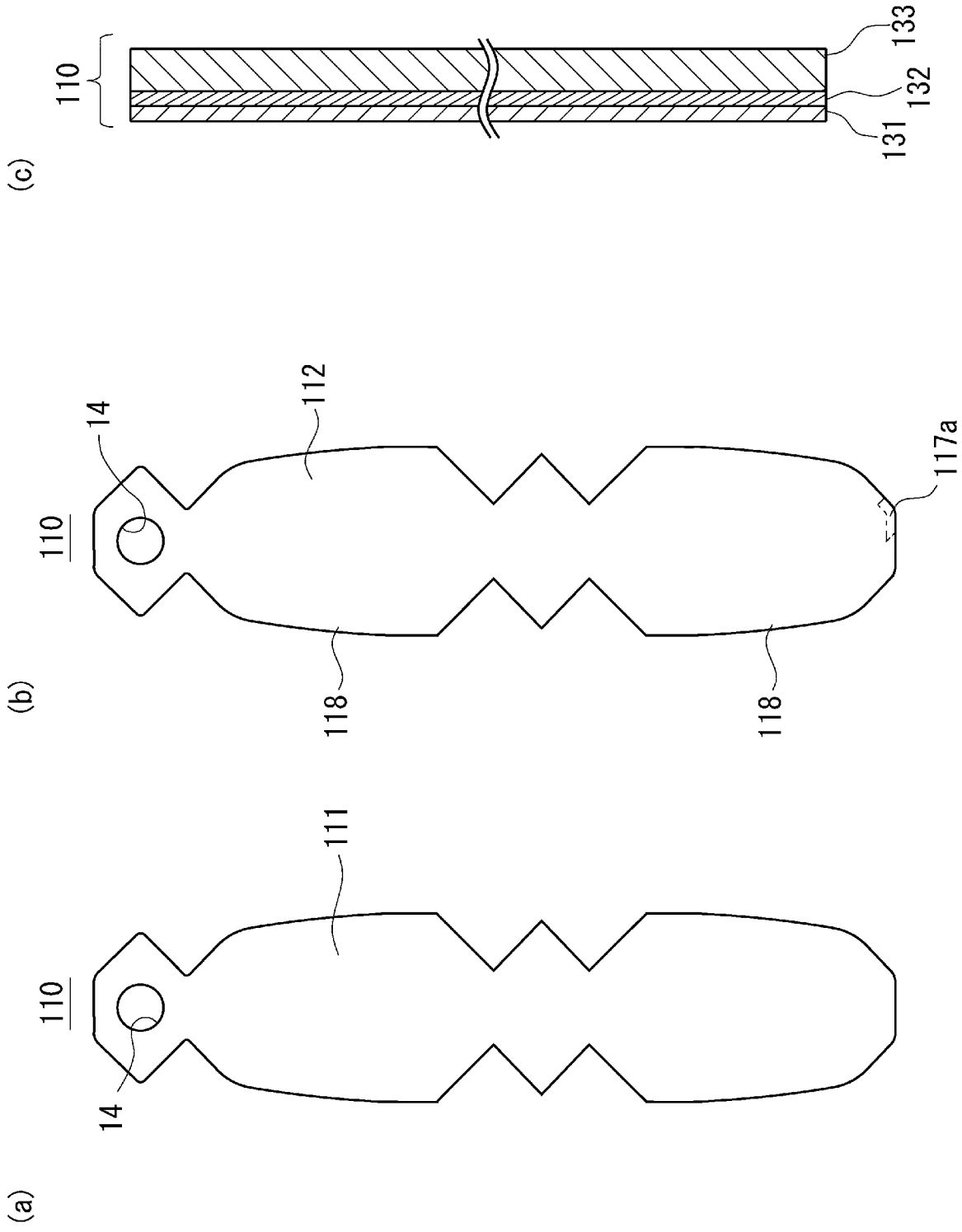
[図19]



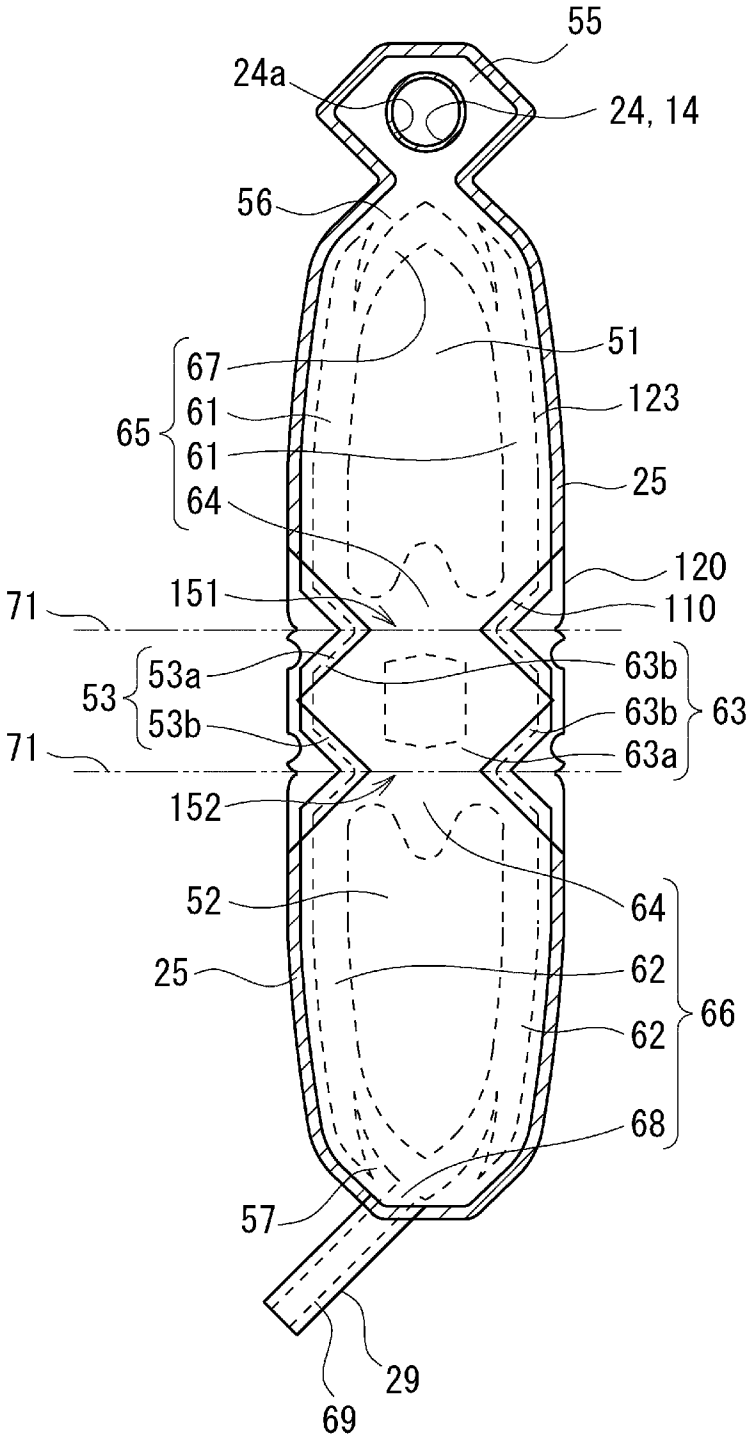
[図20]



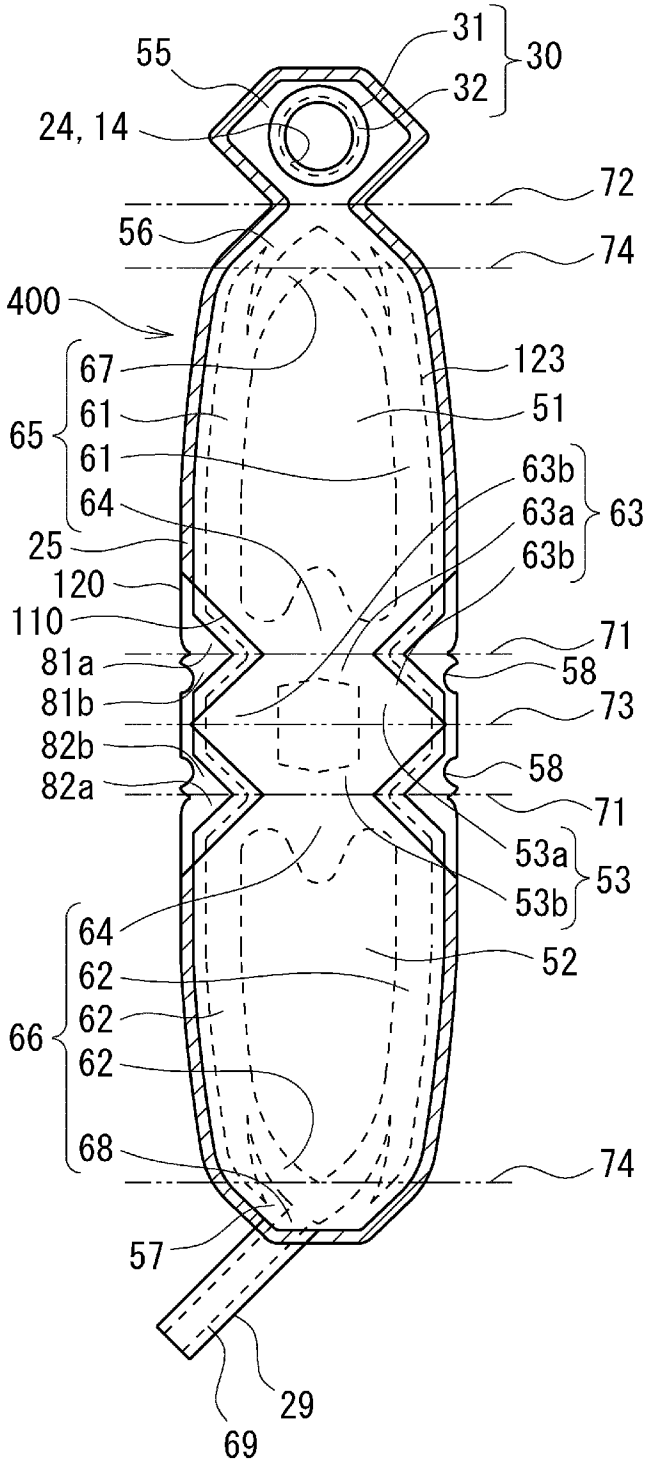
[図21]



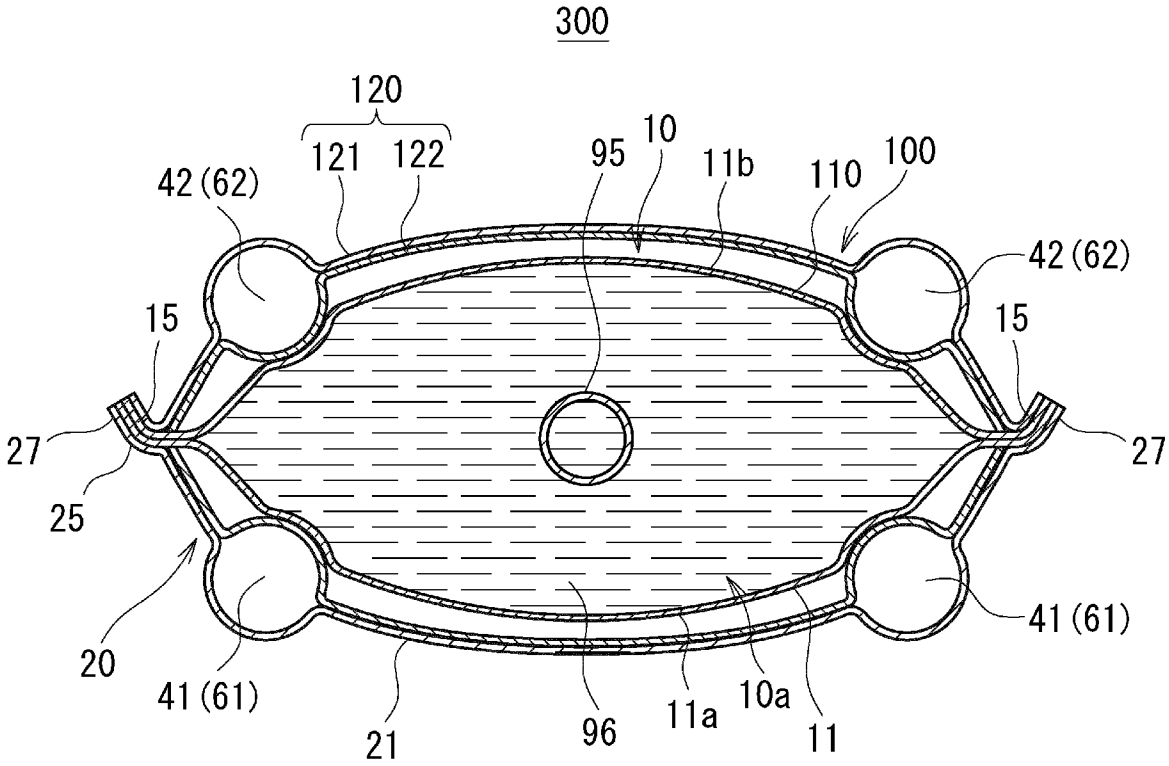
[図22]


55
24a
24, 14
56
51
67
61
65
61
64
123
25
120
151
110
71
53a
53
53b
63b
63b
63
63a
71
152
52
64
25
62
62
66
68
57
29
69

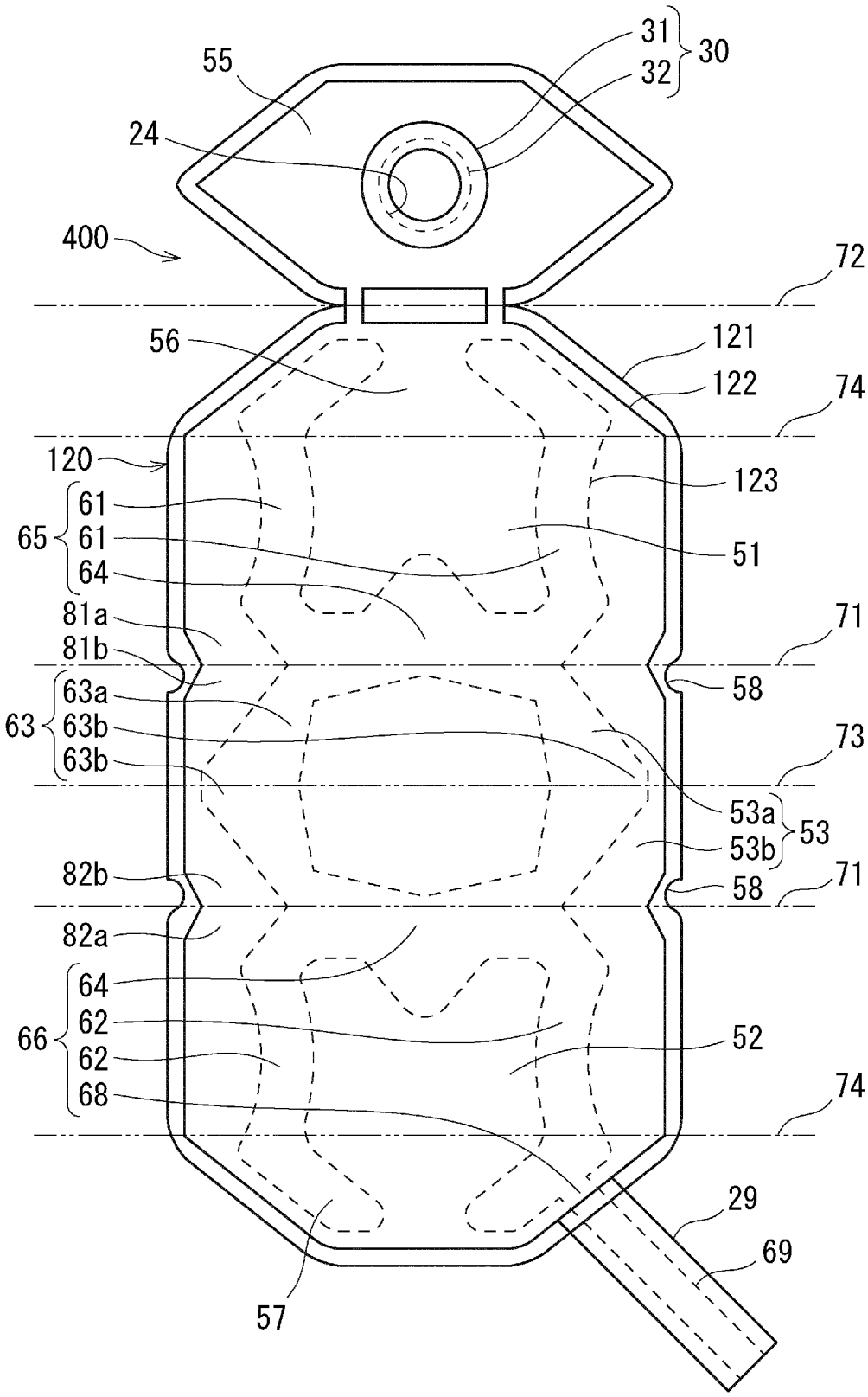
[図23]


55
31
30
32
24, 14
72
56
74
400
67
123
65
61
51
61
63b
64
63a
63
25
63b
120
110
71
81a
58
81b
73
82b
58
82a
71
53a
53
53b
64
52
62
62
66
62
68
74
57
29
69

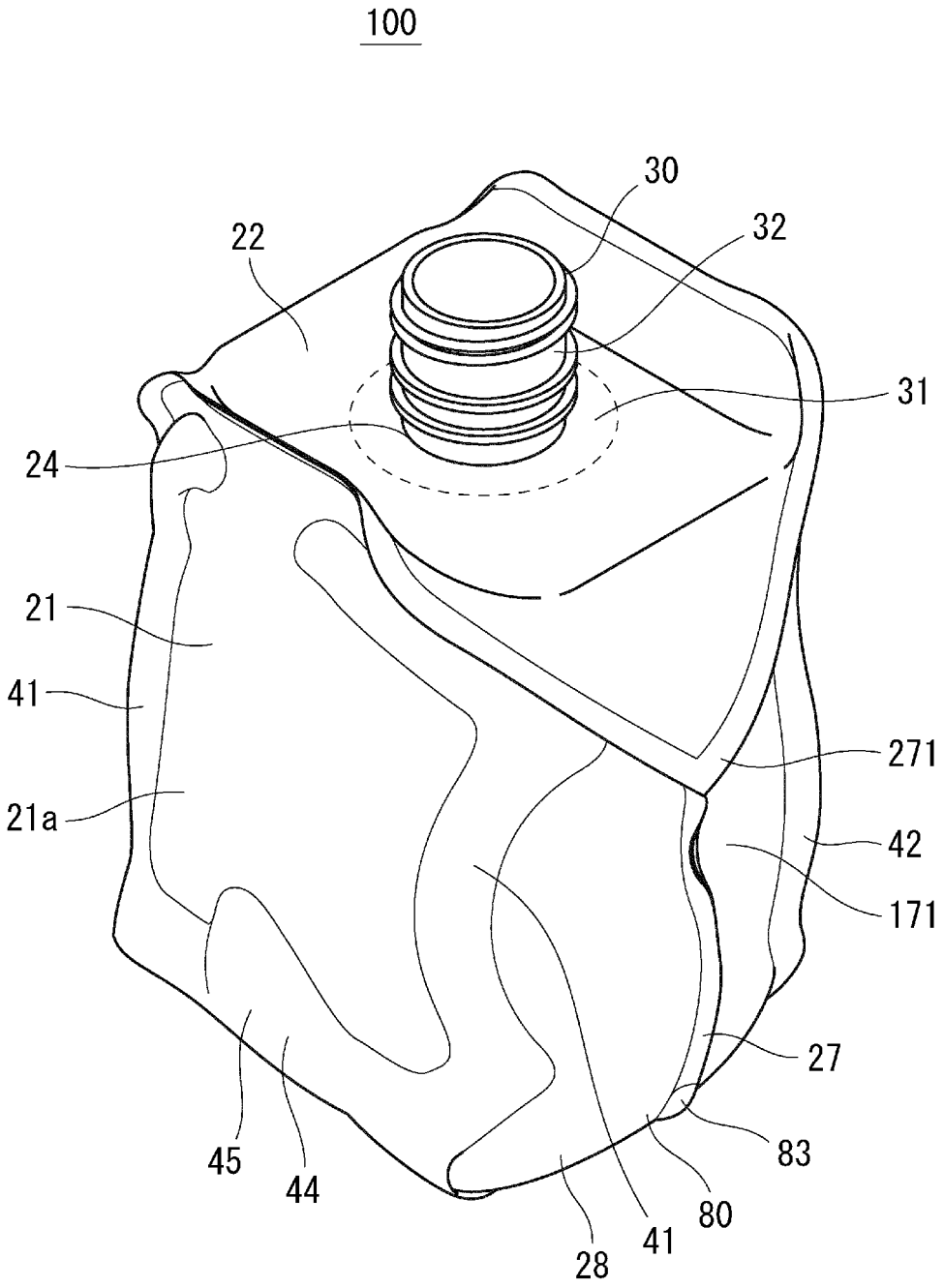
[図24]


300
120
121
122
95
10
11b
110
100
42 (62)
42 (62)
15
15
27
27
25
20
41 (61)
41 (61)
21
96
11a
10a
11

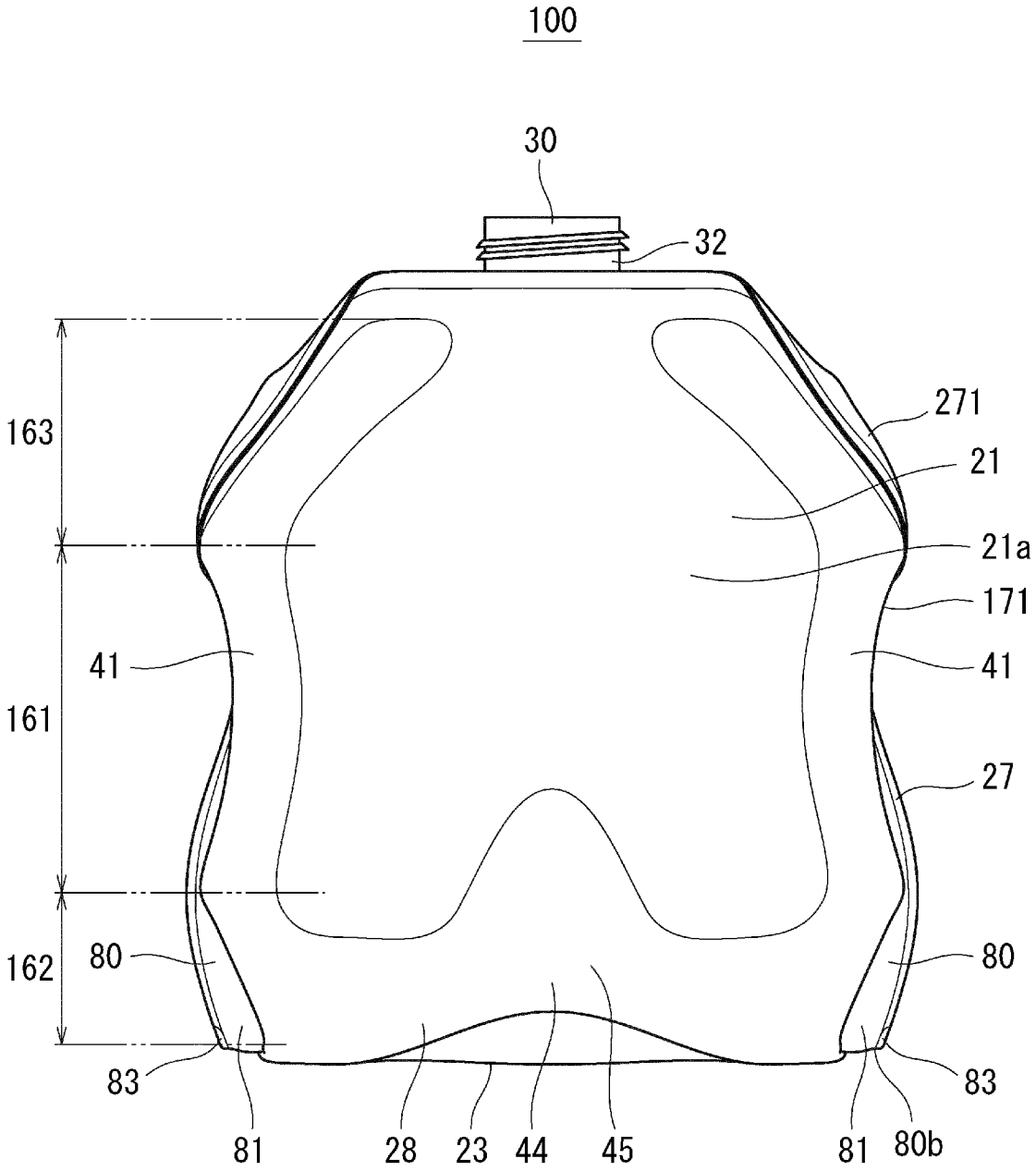
[図25]


31
32
30
55
24
400
72
56
121
122
74
120
123
65
61
61
64
51
81a
81b
71
58
63
63a
63b
63b
73
53a
53b
53
82b
58
71
82a
64
62
62
68
66
52
74
29
69
57

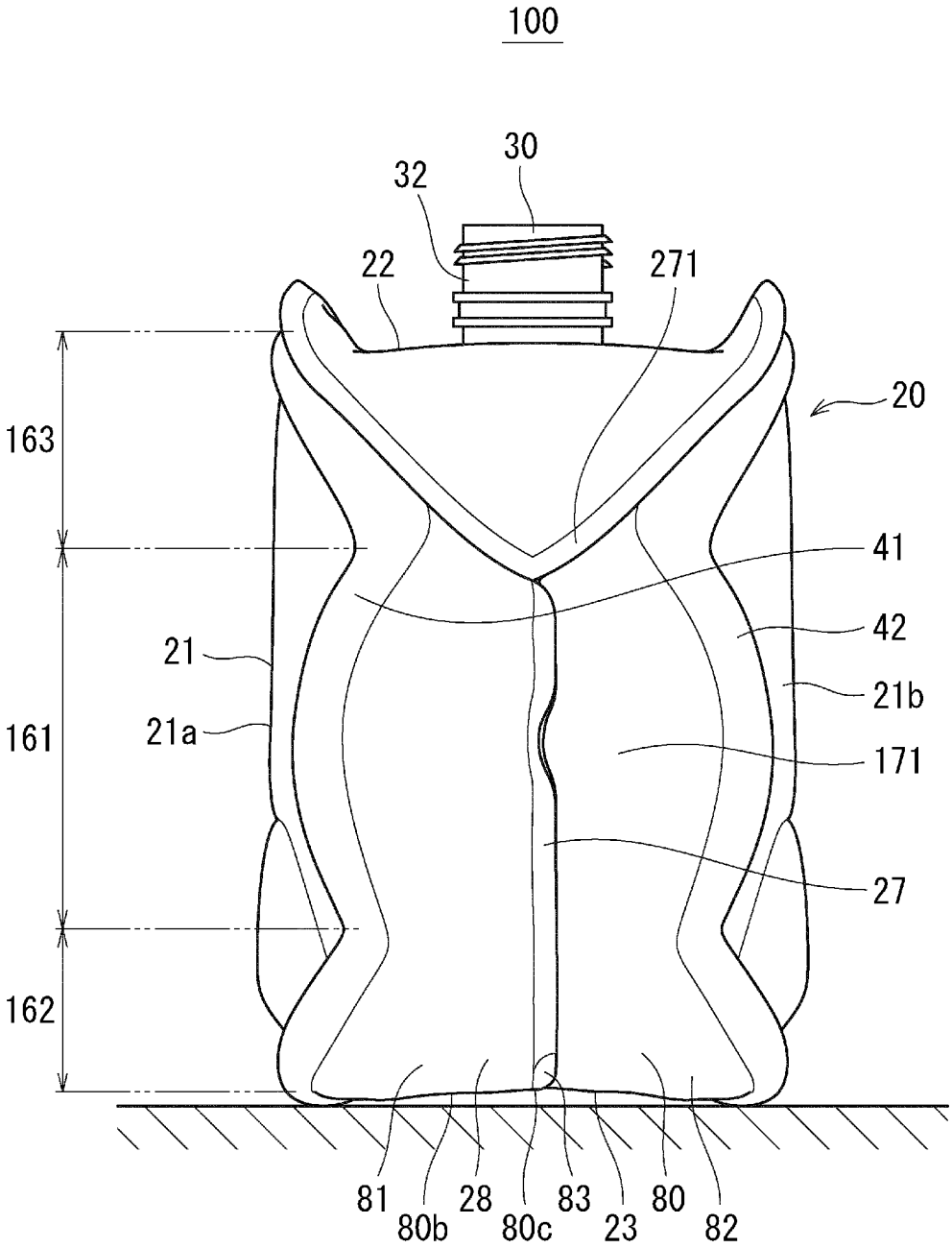
[図26]



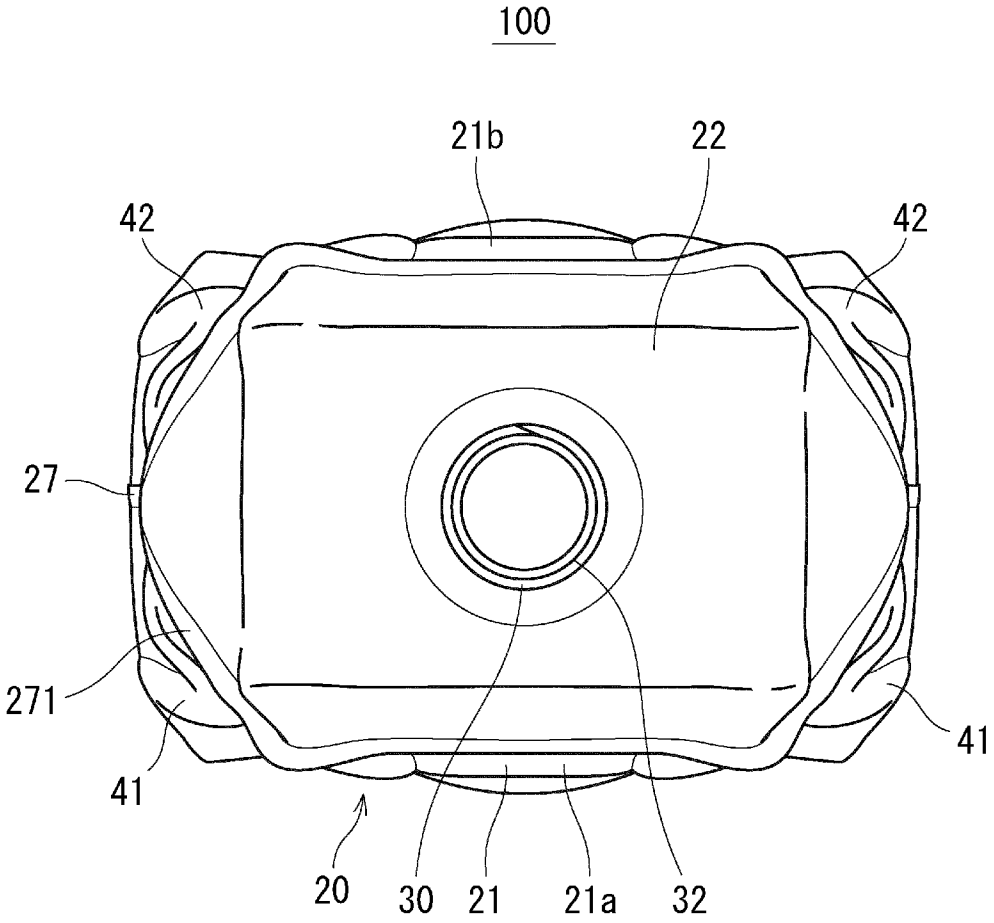
[図27]


100
30
32
271
21
21a
171
41
41
27
80
80
83
83
81
28
23
44
45
81
80b
163
161
162

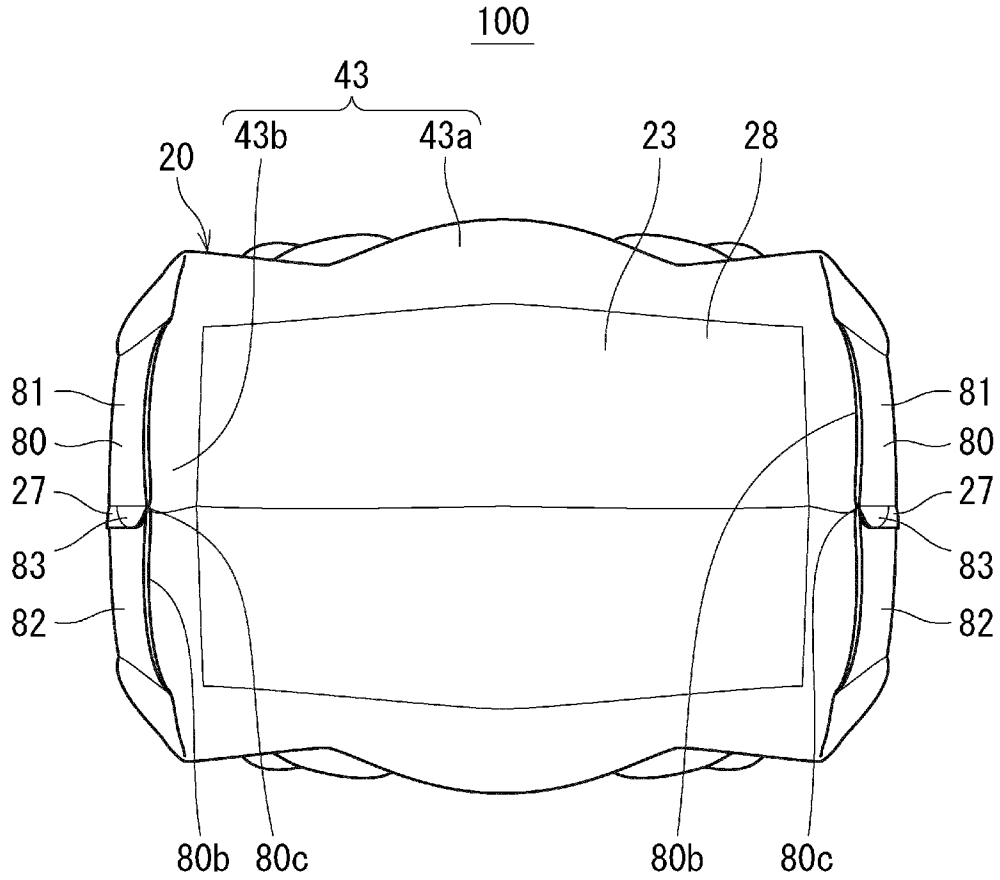
[図28]


100
30
32
22
271
20
163
41
42
21
21b
161
21a
171
27
162
81
80b
28
80c
83
23
80
82

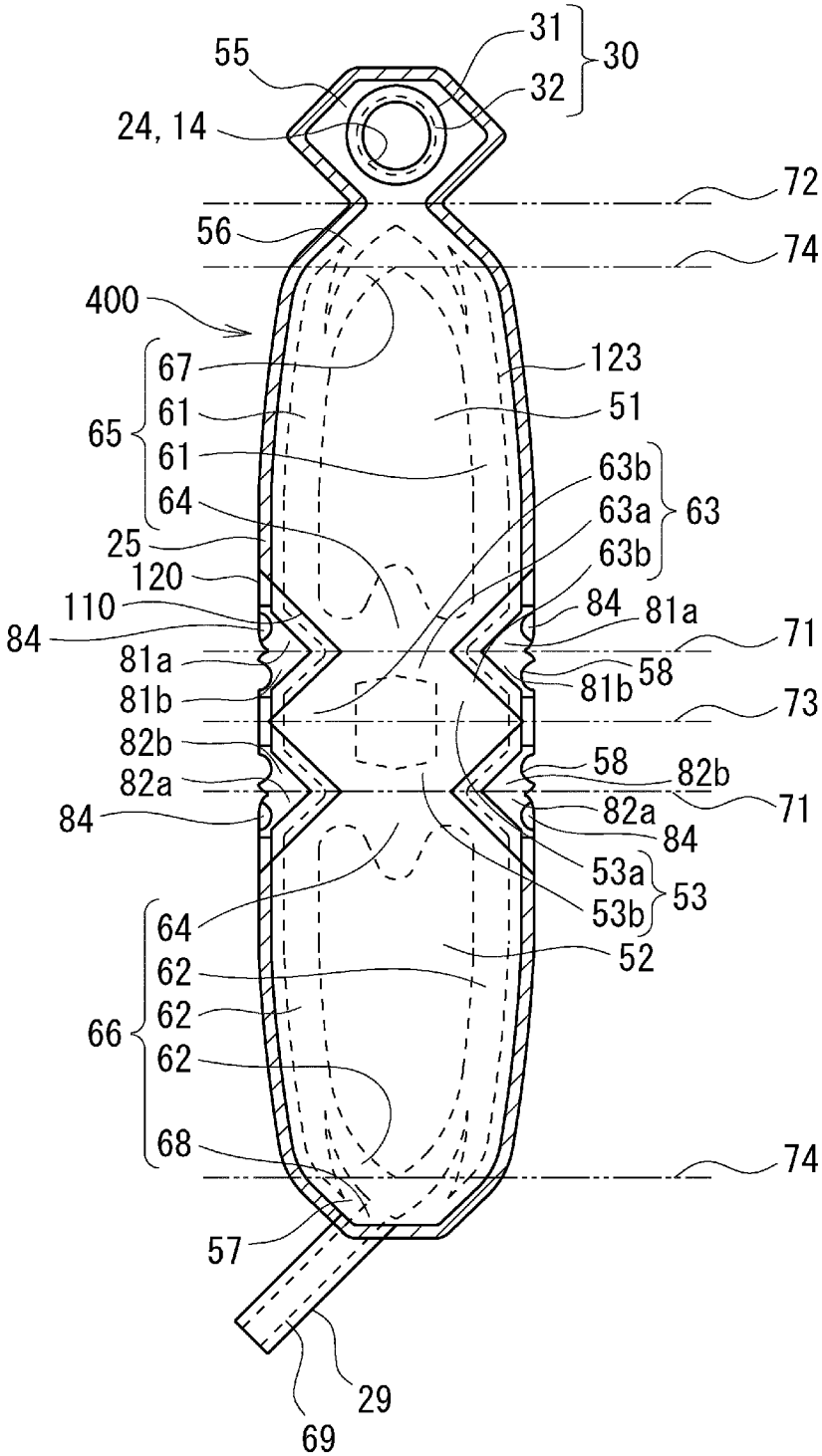
[図29]



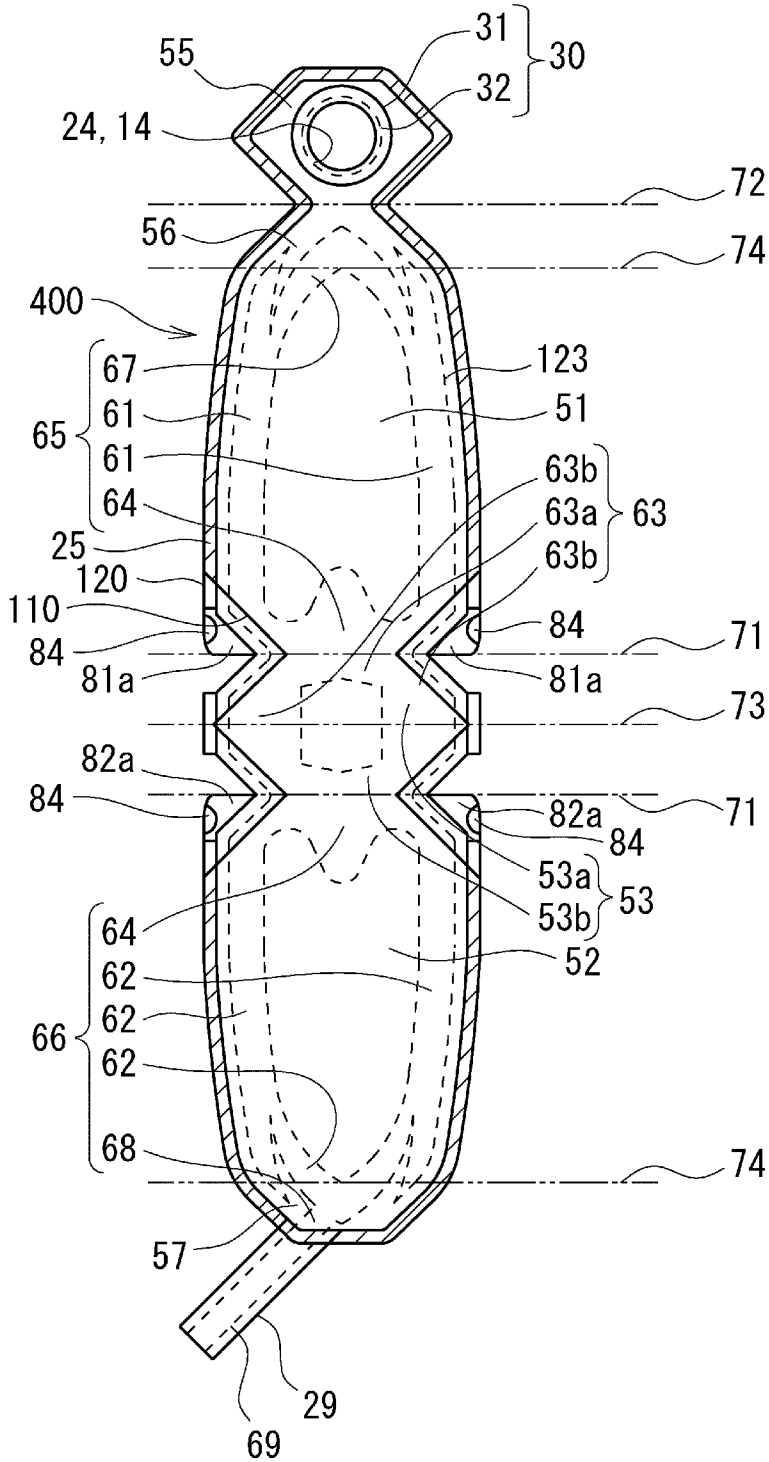
[図30]



[図31]


55
31
30
32
24, 14
72
56
74
400
67
123
65
61
51
61
63b
63a
63
64
63b
25
120
110
84
81a
84
71
81a
81b
58
81b
73
82b
58
82b
82a
82a
71
84
84
53a
53
53b
64
52
62
62
66
62
68
74
57
29
69

[図32]


31
30
55
32
24, 14
72
56
74
400
67
123
65
61
51
61
63b
63a
63
64
63b
25
120
110
84
71
84
81a
81a
73
82a
84
82a
71
84
53a
53
53b
64
52
62
62
66
62
68
74
57
29
69

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP2017/008931

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
B65D30/16(2006.01)i, *B65D33/02*(2006.01)i, *B65D75/52*(2006.01)i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
B65D30/16, B65D33/02, B65D75/52

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2017
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2017	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2017

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 2016/0297591 A1 (THE PROCTER & GAMBLE CO.), 13 October 2016 (13.10.2016), fig. 20A to 21C & WO 2016/164681 A1 fig. 20A to 21C	1-20
A	JP 2006-123931 A (Toyo Jidoki Co., Ltd., Toppan Printing Co., Ltd.), 18 May 2006 (18.05.2006), fig. 3 (Family: none)	1-20

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed
"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search	Date of mailing of the international search report
02 May 2017 (02.05.17)	16 May 2017 (16.05.17)

Name and mailing address of the ISA/	Authorized officer
Japan Patent Office 3-4-3,Kasumigaseki,Chiyoda-ku, Tokyo 100-8915,Japan	Telephone No.

国際調査報告

国際出願番号　ＰＣＴ／ＪＰ２０１７／００８９３１

Ａ．　発明の属する分野の分類（国際特許分類（ＩＰＣ））

Int.Cl.　B65D30/16(2006.01)i, B65D33/02(2006.01)i, B65D75/52(2006.01)i

Ｂ．　調査を行った分野

調査を行った最小限資料（国際特許分類（ＩＰＣ））

Int.Cl.　B65D30/16, B65D33/02, B65D75/52

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	１９２２－１９９６年
日本国公開実用新案公報	１９７１－２０１７年
日本国実用新案登録公報	１９９６－２０１７年
日本国登録実用新案公報	１９９４－２０１７年

国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

Ｃ．　関連すると認められる文献

引用文献のカテゴリー＊	引用文献名　及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する請求項の番号
A	US 2016/0297591 A1 (THE PROCTER & GAMBLE COMPANY) 2016.10.13, Fig.20A-21C & WO 2016/164681 A1,Fig.20A-21C	1-20
A	JP 2006-123931 A（東洋自動機株式会社，凸版印刷株式会社） 2006.05.18, 図３ （ファミリーなし）	1-20

☐　Ｃ欄の続きにも文献が列挙されている。

☐　パテントファミリーに関する別紙を参照。

＊　引用文献のカテゴリー
「Ａ」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「Ｅ」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「Ｌ」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）
「Ｏ」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「Ｐ」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願の日の後に公表された文献
「Ｔ」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「Ｘ」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Ｙ」特に関連のある文献であって、当該文献と他の１以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「＆」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日	国際調査報告の発送日
０２．０５．２０１７	１６．０５．２０１７

国際調査機関の名称及びあて先
日本国特許庁（ＩＳＡ／ＪＰ）
郵便番号１００－８９１５
東京都千代田区霞が関三丁目４番３号

特許庁審査官（権限のある職員）　３Ｎ　９４３８
植前　津子
電話番号　０３－３５８１－１１０１　内線　３３６１